

# HeraCeram Zirkonia

|      |                                  |    |
|------|----------------------------------|----|
| (DE) | Gebrauchsanweisung .....         | 2  |
| (GB) | Instructions for use .....       | 4  |
| (FR) | Mode d'emploi .....              | 6  |
| (ES) | Instrucciones de uso .....       | 8  |
| (IT) | Istruzioni per l'uso .....       | 10 |
| (PT) | Instruções de uso .....          | 12 |
| (NL) | Gebruiksaanwijzing .....         | 14 |
| (SE) | Bruksanvisning .....             | 16 |
| (DK) | Brugervejledning .....           | 18 |
| (NO) | Bruksanvisning .....             | 20 |
| (FI) | Käyttöohjeet .....               | 22 |
| (CZ) | Návod k použití .....            | 24 |
| (HU) | Használati utasítás .....        | 26 |
| (LV) | Lietošanas instrukcija .....     | 28 |
| (LT) | Naudojimo instrukcija .....      | 30 |
| (PL) | Instrukcja obsługi .....         | 32 |
| (HR) | Upute za uporabu .....           | 34 |
| (RO) | Instrucțiuni de utilizare .....  | 36 |
| (RU) | Инструкция по применению .....   | 38 |
| (SK) | Návod na použitie .....          | 40 |
| (BG) | Инструкции за употреба .....     | 42 |
| (UA) | Інструкція по застосуванню ..... | 44 |
| (EE) | Kasutusjuhend .....              | 46 |

# HeraCeram Zirkonia Gebrauchsanweisung

HeraCeram Zirkonia ist die Verblendkeramik für Gerüste aus Zirkondioxid, WAK (α25–500°C) 10,5 µm/mK.

**Gerüstvorbereitung:** Für einen optimalen Verbund zwischen Zirkonoxid und HeraCeram Zirkonia wird die Zr-Adhesive-Paste in einer sehr dünnen und gleichmäßigen Schicht aufgetragen und unter Vakuum gebrannt (siehe Brenntabelle).

**Linerauftrag:** Falls notwendig, wird der Liner zum Abdecken und zur Basisfarbgebung ebenfalls gleichmäßig dünn aufgetragen und gebrannt. Sollte der Liner nicht vollständig decken, wird dieser Arbeitsschritt noch einmal wiederholt. Alternativ können für diese Basisschicht auch die HeraCeram Zirkonia Increaser verwendet werden.

**Dentin-Schneiden-Schichtung:** Die Keramikverblendung wird in einer 2-Schicht-Technik oder, je nach gewünschtem ästhetischen Anspruch, mit zusätzlichen Individualmassen gestaltet.

**Hinweis:** Beim Beschleifen von Keramikmassen sollte ein Mund- und Augenschutz getragen und mit einer Objektabsaugung gearbeitet werden. Ein Einatmen des Keramikstaubes ist zu vermeiden.

**Glanzbrand:** Der Glanzgrad der Keramikoberfläche kann über die Temperatur und die Haltezeit auf Endtemperatur beim Glanzbrand gesteuert werden. Daher dienen die Angaben zur Glanzbrandtemperatur und Haltezeit nur der Orientierung, die dem jeweilig gewünschten Ergebnis gegebenenfalls angepasst werden müssen. Ebenso ist es möglich, HeraCeram Zirkonia mechanisch zu polieren. Für die Endpolitur haben sich unsere Signum® HP-Pasten bestens bewährt.

## Farbzuordnungstabelle

|                        | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|------------------------|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                  | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser              | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Increaser              |                       |       | In C  | In C    | In C  |                       |       | In S  | In S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentin                 | D A1                  | D A2  | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                  | D B2  | D B3  | D B4  | D C1                  | D C2  | D C3  | D C4  | D D2     | D D3     | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Schneide               | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S1                    | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon-Sekundärdentin | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Value                  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Opal Schneide          | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS1                   | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Schultermassen HM/LM   | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono Liner             |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Mono Body              | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Body Stains/Glaze      | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Allgemeine Brenntabelle

|                          |        | Zr-Adhesive     | Liner | Schultermasse HM 1 | Schultermasse HM 2 | 1. Dentin | 2. Dentin | Glanz | Mono Dentin u. Glanzbrand | Stains universal | Korrekturmasse | Schultermasse LM |
|--------------------------|--------|-----------------|-------|--------------------|--------------------|-----------|-----------|-------|---------------------------|------------------|----------------|------------------|
| Starttemperatur          | °C     | 600             | 600   | 600                | 600                | 600       | 600       | 600   | 600                       | 600              | 600            | 600              |
| Vortrocken und Vorwärmen | min    | 6               | 6     | 4                  | 3                  | 5         | 5         | 4     | 5                         | 6                | 4              | 4                |
| Temperaturanstieg        | °C/min | 100             | 100   | 100                | 100                | 100       | 100       | 100   | 100                       | 100              | 100            | 100              |
| Endtemperatur            | °C     | 1050            | 880   | 870                | 860                | 860       | 850       | 850   | 850                       | 850              | 810            | 790              |
| Haltezeit                | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                  | 1                  | 1         | 1         | 1     | 0,5–1                     | 0,5–1            | 1              | 1                |
| Vakuumstart              | °C     | 600             | 600   | 600                | 600                | 600       | 600       | –     | 600                       | 600 <sup>2</sup> | 600            | 600              |
| Vakuumstop               | °C     | 950             | 880   | 870                | 860                | 860       | 850       | –     | 850                       | 850 <sup>2</sup> | 810            | 790              |

<sup>1</sup> = unter Vakuum

<sup>2</sup> = Vakuum nur für Mono

## Sicherheitshinweise

Überempfindlichkeiten gegen das Produkt oder seine Bestandteile können im Einzelfall nicht ausgeschlossen werden – Inhaltsstoffe sind im Verdachtsfall beim Hersteller zu erfragen. Nur zum bestimmungsgemäßen Gebrauch durch zahntechnische Fachkräfte. Die angegebenen Daten entsprechen unserem besten Wissen und beruhen auf internen Untersuchungen. Dieses Produkt nicht verschlucken oder einnehmen. Berührung mit den Augen vermeiden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit viel Wasser spülen und einen Augenarzt aufsuchen. Bei bekannter oder vermuteter Allergie gegen Bestandteile der Keramik, ist die Verwendung dieses Produkts kontraindiziert. Bei vermuteter Allergie ist vor der Behandlung ein Allergietest empfohlen.

Bitte beachten Sie die Informationen auf dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt!

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung angeben.

Chargenbezeichnung LOT: Siehe Hinweis auf Verpackung.

Stand: 2017-07

HeraCeram Zirkonia is the veneering ceramic for frameworks made of zirconium dioxide, CTE ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10.5  $\mu\text{m}/\text{mK}$ .

**Framework preparation:** A very thin and even layer of Zr-Adhesive paste is applied and fired in a vacuum (see firing table) to ensure optimal adhesion between the zirconium dioxide and HeraCeram Zirkonia.

**Liner application:** If necessary, a liner can also be applied in an evenly thin layer and fired to cover the framework and provide base colouration. This step can be repeated if the liner does not cover it completely. Alternatively, the HeraCeram Zirkonia increasers can also be used for this base layer.

**Dentine/incisal layers:** The ceramic veneer is designed in a two-layer technique or, depending on the desired aesthetic requirements, with additional individual materials.

**Note:** Wear a face mask and eye protection when grinding ceramic materials and work with a suction device. Avoid breathing in the ceramic dust.

**Glaze firing:** The degree of glazing of the ceramic surface can be defined by the temperature and the holding time at the final temperature during glaze firing. For this reason, the specifications for the glaze firing temperature and holding time are for orientation only and may need to be adjusted to achieve the respective required result. It is also possible to polish HeraCeram Zirkonia mechanically. Our Signum® HP pastes have proven themselves ideal for final polishing.

## Colour mapping table

|                           | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---------------------------|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                     | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                 | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Increaser                 |                       |       | In C  | In C    |       |                       |       | In S  | In S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentine                   | D A1                  | D A2  | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                  | D B2  | D B3  | D B4  | D C1                  | D C2  | D C3  | D C4  | D D2     | D D3     | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisal                   | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S 1                   | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon secondary dentine | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Value                     | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Opal incisal              | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS 1                  | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Shoulder ceramics HM/LM   | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono Liner                |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Mono Body                 | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Body Stains/Glaze         | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## General firing table

|                            |        | Zr-Adhesive     | Liner | Shoulder ceramic HM 1 | Shoulder ceramic HM 2 | Primary dentine | Secondary dentine | Glaze | Mono Dentin and glaze firing | Universal stains | Correction material | Shoulder ceramic LM |
|----------------------------|--------|-----------------|-------|-----------------------|-----------------------|-----------------|-------------------|-------|------------------------------|------------------|---------------------|---------------------|
| Start temperature          | °C     | 600             | 600   | 600                   | 600                   | 600             | 600               | 600   | 600                          | 600              | 600                 | 600                 |
| Pre-drying and pre-heating | min    | 6               | 6     | 4                     | 3                     | 5               | 5                 | 4     | 5                            | 6                | 4                   | 4                   |
| Temperature increase       | °C/min | 100             | 100   | 100                   | 100                   | 100             | 100               | 100   | 100                          | 100              | 100                 | 100                 |
| Final temperature          | °C     | 1050            | 880   | 870                   | 860                   | 860             | 850               | 850   | 850                          | 850              | 810                 | 790                 |
| Holding Time               | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                     | 1                     | 1               | 1                 | 1     | 0,5–1                        | 0,5–1            | 1                   | 1                   |
| Vacuum start               | °C     | 600             | 600   | 600                   | 600                   | 600             | 600               | –     | 600                          | 600 <sup>2</sup> | 600                 | 600                 |
| Vacuum stop                | °C     | 950             | 880   | 870                   | 860                   | 860             | 850               | –     | 850                          | 850 <sup>2</sup> | 810                 | 790                 |

<sup>1</sup> = under vacuum

<sup>2</sup> = vacuum only for Mono

## Safety instructions

This product or one of its components may, in particular cases, cause hypersensitive reactions. If suspected, information about the ingredients can be obtained from the manufacturer. To be used only by dental technicians for its intended purpose. The data given are furnished to the best of our knowledge and are based on in-house test results. Never swallow or ingest this product! Avoid contact with eyes. In case of contact with eyes, rinse immediately and thoroughly with plenty of water and contact an ophthalmologist. The use of this product is contraindicated in cases of known or suspected allergies to components of the ceramic. In the case of a suspected allergy, we recommend taking an allergy test prior to use.

Please observe the information in the corresponding safety data sheet.

Please quote the batch number in all correspondence about the product.

Batch number Lot: See note on packaging.

Dated: 2017-07

HeraCeram Zirkonia est la céramique de recouvrement des armatures à base de dioxyde de zirconium, d'un coefficient d'expansion thermique (CET) de ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Préparation de l'armature :** Appliquer une couche très fine et régulière de pâte Zr-Adhesive et cuire sous vide (voir tableau de cuisson) pour garantir l'adhérence optimale entre le dioxyde de zirconium et la céramique HeraCeram Zirkonia.

**Application d'un Liner :** Si nécessaire, un Liner peut également être appliqué en une couche fine régulière, puis cuit pour recouvrir l'armature et assurer la coloration de base. Cette étape peut être répétée si le Liner ne recouvre pas totalement l'armature. Comme alternative, les masses HeraCeram Zirkonia Increaseer peuvent également être utilisées pour constituer cette couche de base.

**Stratification Dentine/Incisal :** Le recouvrement en céramique est conçu selon une technique bicouche ou, en fonction des exigences esthétiques requises, avec des matériaux individualisés supplémentaires.

**Remarque :** Lors du meulage des matériaux en céramique, il convient de porter un masque et une protection oculaire, tout en utilisant un dispositif d'aspiration. Éviter d'inhaler la poussière de céramique.

**Cuisson de glaçage :** Le degré de glaçage de la surface céramique peut être déterminé par la température et le temps de maintien à la température finale pendant la cuisson de glaçage. Par conséquent, les spécifications relatives à la température et au temps de maintien de la cuisson de glaçage ne sont fournis qu'à titre indicatif et il peut s'avérer nécessaire de les ajuster pour obtenir le résultat souhaité. Il est également possible de polir mécaniquement la céramique HeraCeram Zirkonia. Nos pâtes Signum® HP s'avèrent idéales pour le polissage final.

**Tableau de correspondance des teintes**

|  | A1                      | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2      | B3    | B4    | C1                      | C2      | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--|-------------------------|---------|-------|---------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Liner</b>   | LA1                     | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2     | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaseer</b>                                      | IN A1                   | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| <b>Increaseer</b>                                      |                         |         | In C  | In C    | In C  |                         |         | In S  | In S  |                         | IN T    | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| <b>Masses Dentine</b>                                  | DA1                     | DA2     | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                     | DB2     | DB3   | DB4   | DC1                     | DC2     | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Masses Incisal</b>                                  | S1                      | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1      | S2    | S4    | S1                      | S3      | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Masses Mamelon Dentine &amp; Dentine secondaire</b> | MD 1                    | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| <b>Masses Value</b>                                    | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| <b>Masses Opal Incisal</b>                             | OS1                     | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3     | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| <b>Masses d'épaulement HM/LM</b>                       | 1                       | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3       | 4     | 4     | 5                       | 5       | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| <b>Mono Liner (base)</b>                               |                         | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B    | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C    | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| <b>Mono Body (masse)</b>                               | MB clair                | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB clair                | MB-B    | MB-B  | MB-B  | MB clair                | MB-C    | MB-C  | MB-C  | MB clair | MB clair | MB-C                  |          |          |          |          |
| <b>Stains / Glazure</b>                                | 50% BS A<br>50% Glazure | Glazure | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glazure | Glazure | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glazure | Glazure | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Tableau général des cuissons

|   |        | Pâte Zr-Adhesive | Liner | Masse d'épaule-ment HM 1 | Masse d'épaule-ment HM 2 | Dentine primaire | Dentine secondaire | Glaçage | Dentine mono et cuisson de glaçage | Stains universal | Masse de correction | Masse d'épaule-ment LM |
|---|--------|------------------|-------|--------------------------|--------------------------|------------------|--------------------|---------|------------------------------------|------------------|---------------------|------------------------|
| Température initiale                    | °C     | 600              | 600   | 600                      | 600                      | 600              | 600                | 600     | 600                                | 600              | 600                 | 600                    |
| Temps de pré-séchage et de préchauffage | min    | 6                | 6     | 4                        | 3                        | 5                | 5                  | 4       | 5                                  | 6                | 4                   | 4                      |
| Vitesse de montée en température        | °C/min | 100              | 100   | 100                      | 100                      | 100              | 100                | 100     | 100                                | 100              | 100                 | 100                    |
| Température finale                      | °C     | 1050             | 880   | 870                      | 860                      | 860              | 850                | 850     | 850                                | 850              | 810                 | 790                    |
| Temps de maintien                       | min    | 10 <sup>1</sup>  | 1     | 1                        | 1                        | 1                | 1                  | 1       | 0,5-1                              | 0,5-1            | 1                   | 1                      |
| Début du vide                           | °C     | 600              | 600   | 600                      | 600                      | 600              | 600                | –       | 600                                | 600 <sup>2</sup> | 600                 | 600                    |
| Fin du vide                             | °C     | 950              | 880   | 870                      | 860                      | 860              | 850                | –       | 850                                | 850 <sup>2</sup> | 810                 | 790                    |

<sup>1</sup> = sous vide

<sup>2</sup> = vide uniquement pour Mono

## Consignes de sécurité

Ce produit ou l'un de ses composants peut provoquer des réactions hypersensibles dans certains cas. En cas de doute, prière de contacter le fabricant pour en savoir plus sur les ingrédients. Ne doit être utilisé que par des techniciens dentaires aux fins prévues. Les données indiquées sont fournies en l'état actuel, le plus avancé de nos connaissances et elles reposent sur les résultats d'essais réalisés en interne. Ne pas avaler ni ingérer ce produit. Éviter le contact avec les yeux. Si le produit entre en contact avec les yeux, les rincer aussitôt abondamment à l'eau et consulter un ophtalmologiste. L'utilisation de ce produit est contre-indiquée dans les cas d'allergies connues ou suspectées aux composants de la céramique. Si une allergie est suspectée, nous recommandons de faire un test d'allergie avant tout emploi.

Prière de prendre connaissance des informations figurant sur la fiche de sécurité correspondante.

Prière de mentionner le numéro du lot dans toute correspondance concernant le produit.

Numéro du lot [Lot]: Voir l'inscription sur l'emballage.

Mise à jour de l'information: 2017-07

# HeraCeram Zirkonia Instrucciones de uso ES

HeraCeram es la cerámica de revestimiento para aleaciones tradicionales compuesta de dióxido de circonio, con un CET ( $\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$ ) de  $10,5 \mu\text{m/mK}$ .

**Preparación de la estructura:** Se aplica una capa muy delgada y uniforme de pasta Zr-Adhesive y se cuece al vacío (véase la tabla de temperaturas), para asegurar una adherencia óptima entre el dióxido de circonio y HeraCeram Zirkonia.

**Aplicación de Liner:** Si es necesario, puede aplicarse y cocerse también una capa delgada y uniforme de Liner para cubrir la estructura y proporcionar una coloración de base. Este paso puede repetirse si la capa no cubre completamente la estructura. Alternativamente, pueden usarse los HeraCeram Zirkonia Increaser para esta capa base.

**Capas dentinaria/incisal:** El recubrimiento cerámico se estratifica con una técnica de dos capas o, según los requisitos estéticos deseados, con materiales individuales adicionales.

**Importante: Para el repasado de materiales cerámicos se debe utilizar mascarilla, protección ocular y un dispositivo de aspiración. Evite la inhalación del polvo cerámico.**

**Cocción de glaseado:** El grado de glaseado de la superficie cerámica puede regularse a través de la temperatura y el tiempo de mantenimiento de la temperatura final durante la cocción de glaseado. Por consiguiente, las especificaciones de temperatura y tiempo de mantenimiento para la cocción de glaseado se presentan únicamente como orientación y es posible que deban ajustarse para obtener el resultado requerido en cada caso. HeraCeram Zirkonia también puede pulirse mecánicamente. Nuestras pastas Signum® HP han demostrado ser ideales para el pulido final.

**Tabla de correspondencia de colores**

|  | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Liner</b>                                 | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser</b>                             | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| <b>Increaser</b>                             |                       |       | In C  | In C    | In C  |                       |       | In S  | In S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| <b>Dentina</b>                               | DA1                   | DA2   | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                   | DB2   | DB3   | DB4   | DC1                   | DC2   | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Incisal</b>                               | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S1                    | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Mamelones/<br/>dentina<br/>secundaria</b> | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| <b>Valor de<br/>luminosidad</b>              | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| <b>Opalescencia<br/>incisal</b>              | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS 1                  | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| <b>Cerámica de<br/>hombro HM/LM</b>          | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| <b>Liner Mono</b>                            |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| <b>Cuerpo Mono</b>                           | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| <b>Colores para la<br/>base/Glaseado</b>     | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |



## Tabla de cocción general

|   |        | Zr-Adhesive     | Liner | Cerámica de hombro HM 1 | Cerámica de hombro HM 2 | Dentina primaria | Dentina secundaria | Glaze | Dentina Mono y cocción de glaseado | Colores universales | Material de corrección | Cerámica de hombro LM |
|---|--------|-----------------|-------|-------------------------|-------------------------|------------------|--------------------|-------|------------------------------------|---------------------|------------------------|-----------------------|
| Temperatura inicial                       | °C     | 600             | 600   | 600                     | 600                     | 600              | 600                | 600   | 600                                | 600                 | 600                    | 600                   |
| Tiempos de secado y calentamiento previos | min    | 6               | 6     | 4                       | 3                       | 5                | 5                  | 4     | 5                                  | 6                   | 4                      | 4                     |
| Aumento de temperatura                    | °C/min | 100             | 100   | 100                     | 100                     | 100              | 100                | 100   | 100                                | 100                 | 100                    | 100                   |
| Temperatura final                         | °C     | 1050            | 880   | 870                     | 860                     | 860              | 850                | 850   | 850                                | 850                 | 810                    | 790                   |
| Tiempo de mantenimiento                   | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                       | 1                       | 1                | 1                  | 1     | 0,5-1                              | 0,5-1               | 1                      | 1                     |
| Inicio del vacío                          | °C     | 600             | 600   | 600                     | 600                     | 600              | 600                | –     | 600                                | 600 <sup>2</sup>    | 600                    | 600                   |
| Fin del vacío                             | °C     | 950             | 880   | 870                     | 860                     | 860              | 850                | –     | 850                                | 850 <sup>2</sup>    | 810                    | 790                   |

<sup>1</sup> = bajo vacío

<sup>2</sup> = vacío solo para Mono

## Indicaciones de seguridad

En casos aislados este producto o sus componentes pueden causar reacciones de hipersensibilidad. Si se sospecha la existencia de hipersensibilidad, puede obtenerse del fabricante información sobre los componentes. El producto solo debe ser utilizado por técnicos dentales, exclusivamente para su uso previsto. Los datos indicados corresponden a nuestros mejores conocimientos y están basados en los resultados de pruebas internas. El producto no debe ingerirse ni consumirse. Evítese el contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente a fondo con abundante agua y consulte a un oftalmólogo. El uso de este producto está contraindicado si existe o se sospecha una alergia a los componentes de la cerámica. Si se sospecha una alergia se recomienda realizar una prueba de alergia antes del uso.

Tenga en cuenta la información de la correspondiente hoja de datos de seguridad.

Indique el código de lote en todas las comunicaciones sobre el producto.

Código de lote **LOT**: Véase la nota en el envase.

Revisión: 2017-07

HeraCeram Zirkonia è la ceramica di rivestimento per strutture in biossido di zirconio con un coefficiente di espansione termica (CET) (a 25–500°C) di 10,5 µm/mK.

**Preparazione delle strutture:** Applicare uno strato sottile e uniforme di pasta Zr-Adhesive e procedere con la cottura sotto vuoto (si veda la tabella che riporta i dati della cottura) per garantire l'adesione ottimale tra il biossido di zirconio e HeraCeram Zirkonia.

**Applicazione:** Se necessario, è possibile applicare uno strato sottile di liner e procedere con la cottura per coprire la struttura e fornire la tonalità di base. Questo passaggio può essere ripetuto se il liner non copre completamente la struttura. In alternativa, è possibile utilizzare anche masse increaser HeraCeram Zirkonia per questo strato di base.

**Stratificazione con masse dentina/incisali:** Il rivestimento ceramico viene realizzato con una tecnica a due strati o, in funzione del risultato estetico desiderato, con ulteriori materiali specifici.

**Nota: durante rifinitura dei materiali ceramici è indispensabile indossare una mascherina e una protezione per gli occhi ed utilizzare un adeguato aspiratore. Evitare l'inalazione della polvere ceramica.**

**Cottura di glasura:** Il livello di glasura della superficie ceramica può essere regolato mediante la temperatura e il tempo di mantenimento alla temperatura finale durante la cottura di glasura. Per questo motivo, le impostazioni indicate per la temperatura e il tempo di mantenimento durante la cottura di glasura fungono solo da valori indicativi, da adattare in funzione del risultato che si desidera ottenere caso per caso. HeraCeram Zirkonia può anche essere lucidata meccanicamente. Le nostre paste Signum® HP sono ideali per la lucidatura finale.

## Scala colori

|                                  | A1                       | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                       | B2       | B3    | B4    | C1                       | C2       | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|----------------------------------|--------------------------|----------|-------|---------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                            | LA1                      | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                      | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                      | LC2      | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Masse increaser                  | IN A1                    | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                    | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                    | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Masse increaser                  |                          |          | In C  | In C    | In C  |                          |          | In S  | In S  |                          | IN T     | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Masse dentina                    | D A1                     | D A2     | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                     | D B2     | D B3  | D B4  | D C1                     | D C2     | D C3  | D C4  | D D2     | D D3     | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Masse incisali                   | S1                       | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                       | S1       | S2    | S4    | S 1                      | S3       | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Dentina secondaria per mamelloni | MD 1                     | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                     | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                     | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Valore                           | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Masse incisali opalescenti       | OS1                      | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                      | OS1      | OS2   | OS4   | OS 1                     | OS3      | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Masse marginali HM/LM            | 1                        | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                        | 3        | 4     | 4     | 5                        | 5        | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono Liner                       |                          | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                          | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                          | ML-C     | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| MB                               | MB Light                 | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light                 | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB Light                 | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Supercolori dentinali/glasura    | 50% BS A<br>50% gla-sura | Gla-sura | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% gla-sura | Gla-sura | BS B  | BS B  | 50% BS B<br>50% gla-sura | Gla-sura | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% olive |          |          |          |          |

## Tabella dei dati generali di cottura

|  |        | Zr-Adhesive     | Liner | Masse marginali HM 1 | Masse marginali HM 2 | 1° massa dentina | 2° massa dentina | Glasura | Cottura mono dentina e glasura | Supercolori universali | Massa per correzioni | Masse marginali LM |
|--|--------|-----------------|-------|----------------------|----------------------|------------------|------------------|---------|--------------------------------|------------------------|----------------------|--------------------|
| Temperatura iniziale                         | °C     | 600             | 600   | 600                  | 600                  | 600              | 600              | 600     | 600                            | 600                    | 600                  | 600                |
| Tempo di pre-asciugatura e pre-riscaldamento | min    | 6               | 6     | 4                    | 3                    | 5                | 5                | 4       | 5                              | 6                      | 4                    | 4                  |
| Aumento di temperatura                       | °C/min | 100             | 100   | 100                  | 100                  | 100              | 100              | 100     | 100                            | 100                    | 100                  | 100                |
| Temperatura finale                           | °C     | 1050            | 880   | 870                  | 860                  | 860              | 850              | 850     | 850                            | 850                    | 810                  | 790                |
| Tempo di mantenimento                        | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                    | 1                    | 1                | 1                | 1       | 0,5-1                          | 0,5-1                  | 1                    | 1                  |
| Inizio vuoto                                 | °C     | 600             | 600   | 600                  | 600                  | 600              | 600              | –       | 600                            | 600 <sup>2</sup>       | 600                  | 600                |
| Fine vuoto                                   | °C     | 950             | 880   | 870                  | 860                  | 860              | 850              | –       | 850                            | 850 <sup>2</sup>       | 810                  | 790                |

<sup>1</sup> = sotto vuoto

<sup>2</sup> = vuoto soltanto per mono

## Avvertenze di sicurezza

Questo prodotto o uno dei suoi componenti potrebbe determinare, in casi particolari, reazioni di ipersensibilità. In caso di dubbio, contattare il produttore per ottenere informazioni sui componenti. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da odontotecnici specializzati per la rispettiva finalità d'uso. I dati riportati sono forniti al meglio delle nostre conoscenze e si basano su risultati di test condotti internamente. Non ingerire questo prodotto! Evitare il contatto con gli occhi. Se il prodotto viene a contatto con gli occhi, lavare immediatamente con abbondante acqua e consultare un oculista. L'uso di questo prodotto è controindicato in caso di allergia nota o sospetta verso uno dei componenti della ceramica. Se si sospetta un'allergia, si consiglia di eseguire un test antiallergico prima di effettuare il trattamento.

Rispettare le informazioni riportate sulla corrispondente scheda dei dati di sicurezza.

Per qualsiasi comunicazione riguardante il prodotto, si prega di indicare sempre il numero di lotto.

Numero di lotto Lot: Vedere le indicazioni sulla confezione.

Aggiornamento al: 2017-07

HeraCeram Zirkonia é um revestimento cerâmico para estruturas feitas de dióxido de zircônio com um CET ( $\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Preparação da estrutura:** Uma camada muito fina e homogênea de pasta adesiva Zr é aplicada e queimada à vácuo (vide tabela de queima) para assegurar adesão ideal entre o dióxido de zircônio e HeraCeram Zirkonia.

**Aplicação do liner:** Se necessário, uma camada fina e homogênea de liner pode ser aplicada e queimada para cobrir a estrutura e proporcionar uma coloração da base. Este passo pode ser repetido se o liner não cobrir a estrutura completamente. Como alternativa, HeraCeram Zirkonia increaser também pode ser usado para esta camada de base.

**Aplicação de dentina/incisal:** A cerâmica pode ser aplicada na técnica de duas camadas ou, conforme a necessidade estética em camadas individuais dos materiais.

**Atenção: Ao desgastar materiais de cerâmica, deve-se usar uma máscara e proteção para os olhos, além de um exaustor de poeira. Evite inalar o pó cerâmico.**

**Queima do glaze:** O nível do brilho da superfície cerâmica pode ser controlado através da temperatura e manutenção (tempo de espera) e da temperatura final durante a queima do glaze. Por este motivo, as especificações de temperatura e manutenção para queima do glaze apenas servem como referência e devem ser ajustadas de acordo com o resultado desejado para cada caso. HeraCeram Zirkonia também pode ser polido mecanicamente. A nossa pasta Signum<sup>®</sup> HP têm mostrado alto grau de eficiência para o polimento final.

**Tabela de correspondência de cores**

|                                       | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---------------------------------------|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                                 | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                             | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Increaser                             |                       |       | In C  | In C    | In C  |                       |       | In S  | In S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentina                               | D A1                  | D A2  | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                  | D B2  | D B3  | D B4  | D C1                  | D C2  | D C3  | D C4  | D D2     | D D3     | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisal                               | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S 1                   | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Dentina de mamelo, dentina secundária | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Valor                                 | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Incisal opalescente                   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS 1                  | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Cerâmicas de ombro HM/LM              | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono Liner                            |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Mono Body                             | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Body Stains/ Glaze                    | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Tabela geral de queima

|                                       |        | Adesivo Zr | Liner | Cerâmica de ombro HM 1 | Cerâmica de ombro HM 2 | 1a dentina | 2a dentina | Glaze | Mono dentina e queima de glaze | Stains universais | Material de correção | Cerâmicas de ombro LM |
|---------------------------------------|--------|------------|-------|------------------------|------------------------|------------|------------|-------|--------------------------------|-------------------|----------------------|-----------------------|
| Temperatura inicial                   | °C     | 600        | 600   | 600                    | 600                    | 600        | 600        | 600   | 600                            | 600               | 600                  | 600                   |
| Tempo de secagem e de pré-aquecimento | min    | 6          | 6     | 4                      | 3                      | 5          | 5          | 4     | 5                              | 6                 | 4                    | 4                     |
| Velocidade de aquecimento             | °C/min | 100        | 100   | 100                    | 100                    | 100        | 100        | 100   | 100                            | 100               | 100                  | 100                   |
| Temperatura final                     | °C     | 1050       | 880   | 870                    | 860                    | 860        | 850        | 850   | 850                            | 850               | 810                  | 790                   |
| Manutenção                            | min    | 10'        | 1     | 1                      | 1                      | 1          | 1          | 1     | 0,5-1                          | 0,5-1             | 1                    | 1                     |
| Início do vácuo                       | °C     | 600        | 600   | 600                    | 600                    | 600        | 600        | –     | 600                            | 600 <sup>2</sup>  | 600                  | 600                   |
| Final do vácuo                        | °C     | 950        | 880   | 870                    | 860                    | 860        | 850        | –     | 850                            | 850 <sup>2</sup>  | 810                  | 790                   |

<sup>1</sup> = sob vácuo

<sup>2</sup> = vácuo somente para Mono

## Instruções de segurança

Não é possível excluir hipersensibilidade ao produto ou seus componentes em casos individuais – em casos de suspeita, contate o fabricante em relação à composição. Em caso de suspeita, pode-se obter informações sobre os componentes do produto junto ao fabricante. Para uso exclusivo de técnicos dentários para as aplicações a que se destina. Os dados informados correspondem ao nosso melhor conhecimento e se baseiam em testes internos. Não engolir ou ingerir este produto. Evitar o contato com os olhos. Caso o produto entre em contato com os olhos, enxágüe-os imediatamente muito bem com água abundante e consulte um oftalmologista. O uso deste produto é contra indicado no caso de suspeita de alergia ou alergia conhecida aos componentes da cerâmica. Em caso de suspeita de alergia, recomenda-se um teste de alergia antes do tratamento.

Observe as informações na ficha de dados de segurança correspondente!

Caso queira nos contatar com relação ao produto, indique o número de lote.

Número de lote : Vide informação na embalagem.

Última revisão: 2017-07

HeraCeram Zirkonia is het keramische veneermateriaal voor structuren van zirkoniumdioxide met een warmte-uitzettingscoëfficiënt ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) van  $10,5 \mu\text{m/mK}$ .

**Vorbereiding structuur:** een zeer dunne en gelijkmatige laag Zr-Adhesive wordt aangebracht en opgebakken in een vacuüm (zie de brandtabel) om een optimale hechting tussen het zirkoniumdioxide en HeraCeram Zirkonia te verkrijgen.

**Aanbrengen liner:** indien nodig kan er ook een gelijkmatige, dunne laag worden aangebracht en opgebakken om de onderstructuur af te dekken en een basiskleur te geven. Deze stap kan worden herhaald als de liner niet volledig dekkend is. Als alternatief kunnen ook de HeraCeram Zirkonia-increasers worden gebruikt voor deze laag.

**Dentine- of incisaallagen:** de keramische veneer wordt opgebouwd met een 2-laags techniek of, afhankelijk van de esthetische wensen, met aanvullende individuele massa's.

**Opmerking: draag bij het beslijpen van keramische materialen een mondmasker en oogbescherming en gebruik een afzuiging. Voorkom inademing van het keramiekstof.**

**Glazuur bakken:** de gradatie van glazuren van het keramische oppervlak kan worden gestuurd door de temperatuur en de houdtijd bij de eindtemperatuur tijdens glazuurbakken. De specificaties voor de baktemperatuur en houdtijd voor de glazuur zijn daarom slechts richtlijnen en kunnen per keer worden bijgesteld voor het gewenste resultaat. HeraCeram Zirkonia kan ook mechanisch worden gepolijst. Onze Signum® HP-pasta's hebben zich bewezen als ideaal finaal polijstmateriaal.

## Kleurtabel

|                           | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---------------------------|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                     | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                 | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Increaser                 |                       |       | IN C  | IN C    | IN C  |                       |       | IN S  | IN S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentine                   | DA1                   | DA2   | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                   | DB2   | DB3   | DB4   | DC1                   | DC2   | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisaaal                 | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S1                    | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon secundair dentine | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Value                     | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Opaal incisaaal           | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS1                   | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Schouder-massa HM/LM      | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono Liner                |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Mono Body                 | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Body Stains/ Glaze        | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Algemene brandtabel

|                             |        | Zr-adhesief     | Liner | Schouder-massa HM 1 | Schouder-massa HM 2 | Primair dentine | Secundair dentine | Glazuur | Mono dentine en glazuur-bakken | Universele stains | Correctie-materiaal | Schouder-massa LM |
|-----------------------------|--------|-----------------|-------|---------------------|---------------------|-----------------|-------------------|---------|--------------------------------|-------------------|---------------------|-------------------|
| Starttemperatuur            | °C     | 600             | 600   | 600                 | 600                 | 600             | 600               | 600     | 600                            | 600               | 600                 | 600               |
| Voordrogen en voorverwarmen | min    | 6               | 6     | 4                   | 3                   | 5               | 5                 | 4       | 5                              | 6                 | 4                   | 4                 |
| Temperatuurstijging         | °C/min | 100             | 100   | 100                 | 100                 | 100             | 100               | 100     | 100                            | 100               | 100                 | 100               |
| Eindtemperatuur             | °C     | 1050            | 880   | 870                 | 860                 | 860             | 850               | 850     | 850                            | 850               | 810                 | 790               |
| Houdtijd                    | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                   | 1                   | 1               | 1                 | 1       | 0,5–1                          | 0,5–1             | 1                   | 1                 |
| Vacuümstart                 | °C     | 600             | 600   | 600                 | 600                 | 600             | 600               | –       | 600                            | 600 <sup>2</sup>  | 600                 | 600               |
| Vacuümstop                  | °C     | 950             | 880   | 870                 | 860                 | 860             | 850               | –       | 850                            | 850 <sup>2</sup>  | 810                 | 790               |

<sup>1</sup> = onder vacuüm

<sup>2</sup> = vacuüm alleen voor Mono

## Veiligheidsinstructies

Dit product of de bestanddelen ervan kunnen in bepaalde gevallen overgevoelighedsreacties veroorzaken. Bij een vermoeden van een overgevoelighedsreactie kan informatie over de bestanddelen bij de fabrikant worden verkregen. Deze producten mogen uitsluitend door tandtechnici voor het beoogde doel worden gebruikt. De vermelde gegevens zijn naar ons beste weten verstrekt en zijn gebaseerd op interne onderzoeken. Dit product niet inslikken of opeten. Aanraking met de ogen vermijden. Als het product in aanraking komt met de ogen, de ogen onmiddellijk grondig spoelen met overvloedig water en een oogarts raadplegen. In geval van bekende of vermoede allergie voor de keramiekbestanddelen is het gebruik van dit product gecontra-indiceerd. Bij een vermoeden van allergie wordt een allergietest aanbevolen vóór behandeling.

Neem de informatie van het bijbehorende veiligheidsinformatieblad in acht.

Als u contact met ons wilt opnemen over dit product, wordt u verzocht altijd het partijnummer te vermelden.

Partijnummer LOT: Raadpleeg de verpakking.

Status: 2017-07

HeraCeram Zirkonia är ett keramiskt fasadmaterial för skelettkonstruktioner tillverkade av zirkoniumdioxid, CTE ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ), 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Förberedelse av skelettkonstruktioner:** Ett mycket tunt och jämnt skikt av zirkoniumadhesive pasta appliceras och bränns i vakuum (se bränningstabellen) för att säkerställa optimalt fäste mellan zirkoniumdioxiden och HeraCeram Zirkonia.

**Linerapplicering:** Vid behov kan en liner appliceras i ett jämnt, tunt skikt och bränns för att skydda skelettkonstruktionen och ge en basfärgning. Detta steg kan upprepas om linern inte täcker helt. Alternativt kan HeraCeram Zirkonia-increaser också användas för detta basskikt.

**Dentin-/incisalskikt:** Det keramiska fasadmaterialet byggs upp med en tvåskiktmetod eller, beroende på de estetiska önskemålen, med extra individuella material.

**Observera: Vid slipning av keramiska material ska skyddsmask och ögonskydd bäras och dammvaskiljare användas. Undvik att andas in keramiskt damm.**

**Glasyrbränning:** Under glasyrbränning kan graden av glans på den keramiska ytan ställas in med temperaturen och hålltiden vid sluttemperaturen. De inställningar som anges för glasyrbränningens temperatur och hålltid är därför endast vägledande och ska justeras enligt det önskade resultatet för varje enskilt fall. HeraCeram Zirkonia kan också poleras mekaniskt. Våra egna Signum® HP-pastor har visat sig vara perfekta för slutpolering.

## Färgkartabell

|                           | A1                     | A2     | A3    | A3,5    | A4    | B1                     | B2     | B3    | B4    | C1                     | C2     | C3    | C4    | D2      | D3      | D4                   | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---------------------------|------------------------|--------|-------|---------|-------|------------------------|--------|-------|-------|------------------------|--------|-------|-------|---------|---------|----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                     | LA1                    | LA2    | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                    | LB2    | LB3   | LB4   | LC1                    | LC2    | LC3   | LC4   | LD2     | LD3     | LD4                  | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                 | IN A1                  | IN A2  | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                  | IN B2  | IN B3 | IN B4 | IN C1                  | IN C2  | IN C3 | IN C4 | IN D2   | IN D3   | IN D4                |          |          |          |          |
| Increaser                 |                        |        | IN C  | IN C    | IN C  |                        |        | IN S  | IN S  |                        | IN T   | IN T  | IN T  | IN T    | IN T    | IN T                 |          |          |          |          |
| Dentin                    | D A1                   | D A2   | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                   | D B2   | D B3  | D B4  | D C1                   | D C2   | D C3  | D C4  | D D2    | D D3    | D D4                 | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisal                   | S1                     | S1     | S2    | S2      | S4    | S1                     | S1     | S2    | S4    | S1                     | S3     | S3    | S3    | S1      | S2      | S2                   | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon, sekundärt dentin | MD 1                   | MD 1   | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                   | MD 2   | MD 3  | MD 3  | MD 2                   | SD 1   | SD 2  | SD 2  | MD 1    | MD 3    | MD 1                 |          |          |          |          |
| Value                     | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 2    | VL 3    | VL 4                 |          |          |          |          |
| Opal incisal              | OS1                    | OS1    | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                    | OS1    | OS2   | OS4   | OS1                    | OS3    | OS3   | OS3   | OS1     | OS2     | OS2                  |          |          |          |          |
| Skulder-keramik HM/LM     | 1                      | 1      | 2     | 2       | 6     | 3                      | 3      | 4     | 4     | 5                      | 5      | 6     | 6     | 1       | 2       | 4                    |          |          |          |          |
| Mono liner                |                        | ML-A   | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                        | ML-B   | ML-B  | ML-B  |                        | ML-C   | ML-C  | ML-C  |         | ML-A    | ML-B                 |          |          |          |          |
| Mono body                 | MB Ljus                | MB-A   | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Ljus                | MB-B   | MB-B  | MB-B  | MB Ljus                | MB-C   | MB-C  | MB-C  | MB Ljus | MB Ljus | MB-C                 |          |          |          |          |
| Målning/glasyr            | 50% BS A<br>50% glasyr | Glasyr | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% glasyr | Glasyr | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glasyr | Glasyr | BS C  | BS C  | BS A    | BS C    | 50% BS C<br>50% oliv |          |          |          |          |



## Allmän bränningsstabell

|                             |        | Zr-Adhesive     | Liner | Skulderkeramik HM 1 | Skulderkeramik HM 2 | Primärt dentin | Sekundärt dentin | Glasyr | Monodentin och glasyrbränning | Universalfärgningar | Korrektionsmaterial | Skulderkeramik LM |
|-----------------------------|--------|-----------------|-------|---------------------|---------------------|----------------|------------------|--------|-------------------------------|---------------------|---------------------|-------------------|
| Starttemperatur             | °C     | 600             | 600   | 600                 | 600                 | 600            | 600              | 600    | 600                           | 600                 | 600                 | 600               |
| Förtorkning och förvärmning | min    | 6               | 6     | 4                   | 3                   | 5              | 5                | 4      | 5                             | 6                   | 4                   | 4                 |
| Temperatur stegring         | °C/min | 100             | 100   | 100                 | 100                 | 100            | 100              | 100    | 100                           | 100                 | 100                 | 100               |
| Sluttemperatur              | °C     | 1050            | 880   | 870                 | 860                 | 860            | 850              | 850    | 850                           | 850                 | 810                 | 790               |
| Hålltid                     | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                   | 1                   | 1              | 1                | 1      | 0,5–1                         | 0,5–1               | 1                   | 1                 |
| Vakuumbeständighet          | °C     | 600             | 600   | 600                 | 600                 | 600            | 600              | –      | 600                           | 600 <sup>2</sup>    | 600                 | 600               |
| Vakuumbeständighet          | °C     | 950             | 880   | 870                 | 860                 | 860            | 850              | –      | 850                           | 850 <sup>2</sup>    | 810                 | 790               |

<sup>1</sup> = under vakuum

<sup>2</sup> = vakuum endast för mono

## Säkerhetsanvisningar

Produkten eller något av dess innehållsämnen kan i specifika fall orsaka överkänslighetsreaktioner. Vid misstanke om detta kan information om innehållsämnen erhållas från tillverkaren. Får endast användas av tandtekniker för avsett användningsområde. Angivna data är baserade på den bästa kunskap vi har och på resultat från interna tester. Produkten får inte sväljas eller förtäras! Undvik kontakt med ögonen. Vid kontakt med ögonen, spola genast och noga med mycket vatten och kontakta ögonläkare. Användning av produkten är kontraindicerad vid känd eller misstänkt allergi mot de keramiska komponenterna. Vid misstanke om allergi rekommenderar vi att ett allergitest genomförs före användning.

Se informationen i respektive säkerhetsdatablad.

Uppge alltid batchnumret när du kontaktar oss angående produkten.

Batchnummer : Se uppgift på förpackningen.

Version: 2017-07

HeraCeram er det keramiske facademateriale til skeletkonstruktioner fremstillet af zirconiumdioxid, CTE ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Forberedelse af skeletkonstruktioner:** Et meget tyndt og jævnt lag Zr-adhæsiv pasta påføres og brændes i et vakuum (se brændingstabel) for at sikre optimal adhæsion mellem zirconiumdioxid og HeraCeram Zirkonia.

**Linerapplikation:** Om nødvendigt kan en liner påføres i et jævnt, tyndt lag og brændes, så det dækker skeletkonstruktionen og giver en basis farve. Dette trin kan gentages, hvis lineren ikke dækker helt. Alternativt kan HeraCeram Zirkonia-increasers også anvendes til dette basislag.

**Dentin/incisal opbygning:** Keramiske facader opbygges med en 2-lags teknik eller, afhængigt af det ønskede æstetiske resultat, med yderligere individuelle materialer.

**Bemærk:** Der skal anvendes ansigtsmaske og øjenbeskyttelse samt anvendes udsugning, når der slibes keramiske materialer. Undgå at inhalere det keramiske støv.

**Brænding af glasur:** Under glasurbrændingen kan glasurgraden på den keramiske overflade reguleres via temperaturen og holdetiden ved sluttemperaturen. Indstillingerne, der er angivet for glasurbrændingstemperatur og holdetid, er derfor kun vejledende og kan justeres i henhold til det ønskede resultat i hvert tilfælde. HeraCeram Zirkonia kan også poleres mekanisk. Vores Signum® HP-pastaer har vist sig at være meget effektive til slutpolering.

## Farvekortlægningsstabel

|                         | A1                     | A2     | A3    | A3,5    | A4    | B1                     | B2     | B3    | B4    | C1                     | C2     | C3    | C4    | D2     | D3     | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|-------------------------|------------------------|--------|-------|---------|-------|------------------------|--------|-------|-------|------------------------|--------|-------|-------|--------|--------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                   | LA1                    | LA2    | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                    | LB2    | LB3   | LB4   | LC1                    | LC2    | LC3   | LC4   | LD2    | LD3    | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser               | IN A1                  | IN A2  | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                  | IN B2  | IN B3 | IN B4 | IN C1                  | IN C2  | IN C3 | IN C4 | IN D2  | IN D3  | IN D4                 |          |          |          |          |
| Increaser               |                        |        | IN C  | IN C    | IN C  |                        |        | IN S  | IN S  |                        | IN T   | IN T  | IN T  | IN T   | IN T   | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentin                  | D A1                   | D A2   | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                   | D B2   | D B3  | D B4  | D C1                   | D C2   | D C3  | D C4  | D D2   | D D3   | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisal                 | S1                     | S1     | S2    | S2      | S4    | S1                     | S1     | S2    | S4    | S 1                    | S3     | S3    | S3    | S1     | S2     | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon sekundær dentin | MD 1                   | MD 1   | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                   | MD 2   | MD 3  | MD 3  | MD 2                   | SD 1   | SD 2  | SD 2  | MD 1   | MD 3   | MD 1                  |          |          |          |          |
| Værdi                   | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 2   | VL 3   | VL 4                  |          |          |          |          |
| Opal incisal            | OS1                    | OS1    | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                    | OS1    | OS2   | OS4   | OS 1                   | OS3    | OS3   | OS3   | OS1    | OS2    | OS2                   |          |          |          |          |
| Skulderkeramik HM/LM    | 1                      | 1      | 2     | 2       | 6     | 3                      | 3      | 4     | 4     | 5                      | 5      | 6     | 6     | 1      | 2      | 4                     |          |          |          |          |
| Mono-opaquer            |                        | ML-A   | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                        | ML-B   | ML-B  | ML-B  |                        | ML-C   | ML-C  | ML-C  |        | ML-A   | ML-B                  |          |          |          |          |
| MB                      | MB lys                 | MB-A   | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB lys                 | MB-B   | MB-B  | MB-B  | MB lys                 | MB-C   | MB-C  | MB-C  | MB lys | MB lys | MB-C                  |          |          |          |          |
| Kropsfarver/<br>Glasur  | 50% BS A<br>50% Glasur | Glasur | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glasur | Glasur | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glasur | Glasur | BS C  | BS C  | BS A   | BS C   | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Generel brændingstabel

|                                   |        | Zr-adhæsiv      | Liner | Skuldekeramik HM 1 | Skuldekeramik HM 2 | 1. dentin | 2. dentin | Glasur | Monodentin og glasurbrænding | Universelle farver | Korrektionsmateriale | Skuldekeramik LM |
|-----------------------------------|--------|-----------------|-------|--------------------|--------------------|-----------|-----------|--------|------------------------------|--------------------|----------------------|------------------|
| Starttemperatur                   | °C     | 600             | 600   | 600                | 600                | 600       | 600       | 600    | 600                          | 600                | 600                  | 600              |
| Prætorrings- og præopvarmningstid | min    | 6               | 6     | 4                  | 3                  | 5         | 5         | 4      | 5                            | 6                  | 4                    | 4                |
| Temperaturstigning                | °C/min | 100             | 100   | 100                | 100                | 100       | 100       | 100    | 100                          | 100                | 100                  | 100              |
| Sluttemperatur                    | °C     | 1050            | 880   | 870                | 860                | 860       | 850       | 850    | 850                          | 850                | 810                  | 790              |
| Holdetid                          | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                  | 1                  | 1         | 1         | 1      | 0,5-1                        | 0,5-1              | 1                    | 1                |
| Vakuumbestart                     | °C     | 600             | 600   | 600                | 600                | 600       | 600       | –      | 600                          | 600 <sup>2</sup>   | 600                  | 600              |
| Vakuumbestop                      | °C     | 950             | 880   | 870                | 860                | 860       | 850       | –      | 850                          | 850 <sup>2</sup>   | 810                  | 790              |

<sup>1</sup> = under vakuum

<sup>2</sup> = vakuum kun for Mono

## Sikkerhedsvejledninger

Overfølsomhed i forbindelse produktet eller dets komponenter kan ikke udelukkes i særlige tilfælde. Ved mistanke kontaktes fabrikanten med hensyn til indholdsstofferne. Må kun anvendes af tandteknikere og det tilsigtede formål. De angivne data svarer til vores bedste viden og er baseret på interne testresultater. Dette produkt må ikke spises. Undgå kontakt med øjnene. Hvis produktet kommer i kontakt med øjnene, skylles de straks grundigt med vand og en øjenlæge kontaktes med det samme. Hvis der er kendt eller formodet allergi i forbindelse med de keramiske indholdsstoffer, er anvendelsen af dette produkt kontraindiceret. Ved mistanke om allergi anbefales det at teste for allergi før behandlingen.

Se informationen på det tilhørende sikkerhedsdatablad!

Hvis du ønsker at kontakte os vedrørende produktet, bedes du altid opgive lotnummeret.

Lotnummer **LOT**: Se bemærkning på emballagen.

Ajourført: 2017-07

HeraCeram Zirkonia er fasadekeramikken for skjeletter av zirkoniumdioksid, CTE ( $\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$ ) på  $10,5 \mu\text{m/mK}$ .

**Klargjøring av skjelett:** Påfør et meget tynt og jevnt lag med Zr-Adhesive-pasta og brenn med vakuum (se brenningstabell) for å sikre optimal binding mellom zirkoniumdioksidet og HeraCeram Zirkonia.

**Påføring av opaker:** Ved behov kan det også påføres opaker i et meget tynt lag som deretter brennes for å dekke skjelettet og gi grunnleggende farge. Gjenta dette trinnet dersom opaken ikke dekker fullstendig. Alternativt kan HeraCeram Zirkonia Increaser også brukes for dette grunnleggende laget.

**Dentin/Incisal oppbygning:** Den keramiske fasaden bygges opp i en tolagsteknikk eller, avhengig av estetiske ønsker, med ekstra individuelle sammensetninger.

**Merk: Ved sliping av keramiske materialer bør det brukes maske og øyevern, samt en støvuttrekker. Unngå innånding av keramikkstøvet.**

**Glasurbrenning:** Glasurnivået på keramikkoverflaten kan reguleres via temperaturen og holdetiden på endelig temperatur under glasurbrenning. Innstillingene som er indikert for glasurbrenningstemperatur og holdetid tjener derfor kun som en veiledning som må justeres etter ønsket resultat i hvert tilfelle. HeraCeram Zirkonia kan også poleres mekanisk. Våre Signum® HP-pastaer har vist seg å være høyst effektive for endelig polering.

## Fargekartleggingstabell

|                                | A1                     | A2     | A3    | A3,5    | A4    | B1                     | B2     | B3    | B4    | C1                     | C2     | C3    | C4    | D2     | D3     | D4                     | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--------------------------------|------------------------|--------|-------|---------|-------|------------------------|--------|-------|-------|------------------------|--------|-------|-------|--------|--------|------------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Opaker</b>                  | L A1                   | L A2   | L A3  | L A3,5  | L A4  | L B1                   | L B2   | L B3  | L B4  | L C1                   | L C2   | L C3  | L C4  | L D2   | L D3   | L D4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser</b>               | IN A1                  | IN A2  | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                  | IN B2  | IN B3 | IN B4 | IN C1                  | IN C2  | IN C3 | IN C4 | IN D2  | IN D3  | IN D4                  |          |          |          |          |
| <b>Increaser</b>               |                        |        | In C  | In C    | In C  |                        |        | In S  | In S  |                        | IN T   | IN T  | IN T  | IN T   | IN T   | IN T                   |          |          |          |          |
| <b>Dentin</b>                  | D A1                   | D A2   | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                   | D B2   | D B3  | D B4  | D C1                   | D C2   | D C3  | D C4  | D D2   | D D3   | D D4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Incisal</b>                 | S1                     | S1     | S2    | S2      | S4    | S1                     | S1     | S2    | S4    | S 1                    | S3     | S3    | S3    | S1     | S2     | S2                     | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Mamelon sekundær dentin</b> | MD 1                   | MD 1   | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                   | MD 2   | MD 3  | MD 3  | MD 2                   | SD 1   | SD 2  | SD 2  | MD 1   | MD 3   | MD 1                   |          |          |          |          |
| <b>Value</b>                   | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 1                   | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 2   | VL 3   | VL 4                   |          |          |          |          |
| <b>Opal incisal</b>            | OS1                    | OS1    | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                    | OS1    | OS2   | OS4   | OS 1                   | OS3    | OS3   | OS3   | OS1    | OS2    | OS2                    |          |          |          |          |
| <b>Skulderkeramikk HM/LM</b>   | 1                      | 1      | 2     | 2       | 6     | 3                      | 3      | 4     | 4     | 5                      | 5      | 6     | 6     | 1      | 2      | 4                      |          |          |          |          |
| <b>Monoopaker</b>              |                        | ML-A   | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                        | ML-B   | ML-B  | ML-B  |                        | ML-C   | ML-C  | ML-C  |        | ML-A   | ML-B                   |          |          |          |          |
| <b>MB</b>                      | MB lys                 | MB-A   | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB lys                 | MB-B   | MB-B  | MB-B  | MB lys                 | MB-C   | MB-C  | MB-C  | MB lys | MB lys | MB-C                   |          |          |          |          |
| <b>Body Stains / Glasur</b>    | 50% BS A<br>50% Glasur | Glasur | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glasur | Glasur | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glasur | Glasur | BS C  | BS C  | BS A   | BS C   | 50% BS C<br>50% Oliven |          |          |          |          |

## Generell brenningstabell

|   |        | Zr-Adhesive     | Opaker | Skulderkeramikk HM 1 | Skulderkeramikk HM 2 | 1. dentin | 2. dentin | Glasur | Monodentintin og glasurbrenning | Univer-selle flekker | Korrigeringsmateriale | Skulderkeramikk LM |
|---|--------|-----------------|--------|----------------------|----------------------|-----------|-----------|--------|---------------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------|
| Starttemperatur                           | °C     | 600             | 600    | 600                  | 600                  | 600       | 600       | 600    | 600                             | 600                  | 600                   | 600                |
| Forhåndstørking og forhåndsoppvarmingstid | min    | 6               | 6      | 4                    | 3                    | 5         | 5         | 4      | 5                               | 6                    | 4                     | 4                  |
| Temperaturøkning                          | °C/min | 100             | 100    | 100                  | 100                  | 100       | 100       | 100    | 100                             | 100                  | 100                   | 100                |
| Endelig temperatur                        | °C     | 1050            | 880    | 870                  | 860                  | 860       | 850       | 850    | 850                             | 850                  | 810                   | 790                |
| Holdetid                                  | min    | 10 <sup>1</sup> | 1      | 1                    | 1                    | 1         | 1         | 1      | 0,5–1                           | 0,5–1                | 1                     | 1                  |
| Vakuumbestart                             | °C     | 600             | 600    | 600                  | 600                  | 600       | 600       | –      | 600                             | 600 <sup>2</sup>     | 600                   | 600                |
| Vakuumbestopp                             | °C     | 950             | 880    | 870                  | 860                  | 860       | 850       | –      | 850                             | 850 <sup>2</sup>     | 810                   | 790                |

<sup>1</sup> = under vakuum

<sup>2</sup> = vakuum kun for Mono

## Sikkerhetsinstrukser

Hypersensitivitet overfor produktet eller dets komponenter kan ikke utelukkes i enkelte tilfeller – ved eventuell mistanke, ta kontakt med produsenten vedrørende ingrediensene. Skal kun brukes av tannhelsepersonell til tiltenkt formål. Dataene som indikeres tilsvarer vår beste kunnskap og er basert på interne undersøkelser. Ikke svelg eller innta dette produktet. Unngå kontakt med øynene. Hvis produktet kommer i kontakt med øynene, skyll umiddelbart med rikelige mengder vann og oppsøk en lege. Ved kjent eller mistenkt allergi mot de keramiske ingrediensene er bruken av dette produktet kontraindisert. Ved mistenkt allergi anbefales en allergitest før behandlingen.

Merk informasjonen på tilhørende sikkerhetsdatablad!

Hvis du ønsker å ta kontakt med oss vedrørende produktet, angi alltid lot-tildelingen.

Batchnummer : Se merknad på pakningen.

Redaksjonen avsluttet: 2017-07

HeraCeram Zirkonia on zirkoniumdioksidista tehty päällystyskeramiikka runkoihin. Sen CTE-alue on (α25–500°C) 10,5 μm/mK.

**Rungon valmistelu:** Hyvin ohut ja tasainen kerros Zr-kiinnitystahnaa levitetään ja poltetaan (aktivoidaan) vakuumiuunissa (ks. aktivointitaulukko) zirkoniumdioksidin ja HeraCeram Zirkonian optimaalisen kiinnittymisen varmistamiseksi.

**Liner-tahnan levittäminen:** Tarvittaessa liner-tahnaa voidaan myös levittää tasaisen ohut kerros ja polttaa rungon peittämiseksi ja perusvärin aikaansaamiseksi. Tämä vaihe voidaan toistaa, jos liner-tahna ei peitä sitä kokonaan. Vaihtoehtoisesti tälle peruskerrokselle voidaan myös käyttää HeraCeram Zirconia -laajentimia.

**Dentiini/kärvivärikerrokset:** Keraaminen päällyste on suunniteltu käytettäväksi kaksikerrosmenetelmässä tai esteettisten vaatimusten mukaan yksilöllisten lisämateriaalien kanssa.

**Huomaa: Käytä hengityssuojainta ja suojalaseja jauhaessasi keraamisia materiaaleja ja käytä imulaitetta. Varo keramiikkapölyn hengittämistä.**

**Lasitteen poltto:** Keramiapinnan lasitustasoa voidaan säädellä lämpötilalla ja loppulämpötilan pitoajalla lasituksen polton aikana. Lasitteen polttolämpötilan ja pitoajan asetukset ovat vain viitteellisiä, ja niitä on kenties muutettava halutun tuloksen saavuttamiseksi. HeraCeram Zirkonia -tuote voidaan myös kiillottaa mekaanisesti. Signum® HP -tahnamme ovat osoittautuneet erittäin tehokkaiksi loppukiillotuksessa.

## Värikarttataulukko

|                            | A1                        | A2     | A3    | A3,5    | A4    | B1                        | B2     | B3    | B4    | C1                        | C2     | C3    | C4    | D2        | D3        | D4                      | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|----------------------------|---------------------------|--------|-------|---------|-------|---------------------------|--------|-------|-------|---------------------------|--------|-------|-------|-----------|-----------|-------------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner-tahna                | LA1                       | LA2    | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                       | LB2    | LB3   | LB4   | LC1                       | LC2    | LC3   | LC4   | LD2       | LD3       | LD4                     | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Laajennin                  | IN A1                     | IN A2  | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                     | IN B2  | IN B3 | IN B4 | IN C1                     | IN C2  | IN C3 | IN C4 | IN D2     | IN D3     | IN D4                   |          |          |          |          |
| Laajennin                  |                           |        | In C  | In C    | In C  |                           |        | In S  | In S  |                           | IN T   | IN T  | IN T  | IN T      | IN T      | IN T                    |          |          |          |          |
| Dentiini                   | D A1                      | D A2   | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                      | D B2   | D B3  | D B4  | D C1                      | D C2   | D C3  | D C4  | D D2      | D D3      | D D4                    | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Kärviväri                  | S1                        | S1     | S2    | S2      | S4    | S1                        | S1     | S2    | S4    | S1                        | S3     | S3    | S3    | S1        | S2        | S2                      | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon-sekundaäridentiini | MD 1                      | MD 1   | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                      | MD 2   | MD 3  | MD 3  | MD 2                      | SD 1   | SD 2  | SD 2  | MD 1      | MD 3      | MD 1                    |          |          |          |          |
| Arvo                       | VL 1                      | VL 2   | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                      | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 1                      | VL 2   | VL 3  | VL 4  | VL 2      | VL 3      | VL 4                    |          |          |          |          |
| Opalisoiva kärviväri       | OS1                       | OS1    | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                       | OS1    | OS2   | OS4   | OS1                       | OS3    | OS3   | OS3   | OS1       | OS2       | OS2                     |          |          |          |          |
| Olkapäakeramia HM/LM       | 1                         | 1      | 2     | 2       | 6     | 3                         | 3      | 4     | 4     | 5                         | 5      | 6     | 6     | 1         | 2         | 4                       |          |          |          |          |
| Mono Liner                 |                           | ML-A   | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                           | ML-B   | ML-B  | ML-B  |                           | ML-C   | ML-C  | ML-C  |           | ML-A      | ML-B                    |          |          |          |          |
| Mono Body                  | MB vaalea                 | MB-A   | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB vaalea                 | MB-B   | MB-B  | MB-B  | MB vaalea                 | MB-C   | MB-C  | MB-C  | MB vaalea | MB vaalea | MB-C                    |          |          |          |          |
| Rungon värjäymät/lasite    | 50% BS A<br>50% lasitetta | Lasite | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% lasitetta | Lasite | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% lasitetta | Lasite | BS C  | BS C  | BS A      | BS C      | 50% BS C<br>50% oliivia |          |          |          |          |

## Yleinen aktivointitaulukko

|                                  |        | Zr-kiinnitystahna | Liner-tahna | Olkapää-keramia HM 1 | Olkapää-keramia HM 2 | 1. Dentiini | 2. Dentiini | Lasite | Mono dentiini ja lasitteen poltto | Yleiset värjäymät | Korjaus-poltto | Olkapää-keramia LM |
|----------------------------------|--------|-------------------|-------------|----------------------|----------------------|-------------|-------------|--------|-----------------------------------|-------------------|----------------|--------------------|
| Lähtölämpötila                   | °C     | 600               | 600         | 600                  | 600                  | 600         | 600         | 600    | 600                               | 600               | 600            | 600                |
| Esikuvauksen ja esilämmitys aika | min    | 6                 | 6           | 4                    | 3                    | 5           | 5           | 4      | 5                                 | 6                 | 4              | 4                  |
| Lämpötilan nousu                 | °C/min | 100               | 100         | 100                  | 100                  | 100         | 100         | 100    | 100                               | 100               | 100            | 100                |
| Loppulämpötila                   | °C     | 1050              | 880         | 870                  | 860                  | 860         | 850         | 850    | 850                               | 850               | 810            | 790                |
| Pitoaika                         | min    | 10 <sup>1</sup>   | 1           | 1                    | 1                    | 1           | 1           | 1      | 0,5–1                             | 0,5–1             | 1              | 1                  |
| Vakuumin aloitus                 | °C     | 600               | 600         | 600                  | 600                  | 600         | 600         | –      | 600                               | 600 <sup>2</sup>  | 600            | 600                |
| Vakuumin lopetus                 | °C     | 950               | 880         | 870                  | 860                  | 860         | 850         | –      | 850                               | 850 <sup>2</sup>  | 810            | 790                |

<sup>1</sup> = vakuuissa

<sup>2</sup> = vain vakuu Monolle

## Turvallisuusohjeet

Tämä tuote tai jokin sen ainesosa voi tietyissä tapauksissa aiheuttaa yliherkkyysoireita. Jos yliherkkyyttä epäillä, on pyydettävä valmistajalta tietoja ainesosista. Ainoastaan hammasteknikoiden käyttöön ja suunniteltuun käyttötarkoitukseen. Ilmoitetut tiedot vastaavat parasta tietämystämme ja perustuvat sisäisiin tutkimuksiin. Tuotetta ei saa niellä tai syödä! Vältettävä aineen joutumista silmiin. Jos tuote joutuu silmiin, huuhtelee silmät perusteellisesti runsaalla vesimäärällä ja hakeudu silmälääkärille. Mikäli potilaalla on tunnettu tai epäilty allergia keramiikan ainesosille, tämän tuotteen käyttö on vasta-aiheista. Mikäli allergiaa epäillä, on suositeltavaa tehdä allergiatesti ennen hoitoa.

Huomaa vastaavan käyttöturvallisuustiedotteen tiedot.

Jos haluat ottaa meihin yhteyttä tästä tuotteesta, ilmoita aina erän numero.

Erän numero : Katso huomautus pakkauksessa.

HeraCeram Zirkonia je fazetovací keramika pro konstrukce vyrobené z oxidu zirkoničitého, CTE (α 25–500°C) činí 10,5 μm/mK.

**Příprava konstrukce:** Aplikuje se velmi tenká a rovnoměrná vrstva Zr-Adhezive vazebné pasty a vypálí se ve vakuu (viz vypalovací tabulka), aby se zajistilo optimálního přilnutí oxidu zirkoničitého a keramiky HeraCeram Zirkonia.

**Nanesení Lineru:** V případě potřeby lze Liner rovněž aplikovat v rovnoměrné vrstvě a vypálit ho. Takto se pokryje konstrukce a vznikne barevný základ. Tento krok lze opakovat, dokud povlak zcela nepokryje konstrukci. Alternativně lze pro tuto základní vrstvu rovněž použít Increaser HeraCeram Zirkonia.

**Vrstvení dentin/incize:** Keramické fazety se vytváří nanášením dvou vrstev, nebo v závislosti na požadovaném estetickém výsledku také s dodatečnými individuálními hmotami.

**Důležitá poznámka: Při broušení keramických materiálů noste masku a ochranné brýle a použijte odsávání prachu. Zabráňte vdechování keramického prachu.**

**Vypalování glazury:** Úroveň glazování keramického povrchu lze regulovat prostřednictvím teploty a doby prodlevy při konečné teplotě během vypalování glazury. Nastavení předepsaná pro teplotu vypalování glazury a dobu prodlevy proto slouží pouze jako vodítko, které je nutné v každém případě upravit podle požadovaného výsledku. Keramiku HeraCeram Zirkonia lze rovněž mechanicky leštit. Naše pasty Signum® HP prokázaly vysokou efektivitu při konečné povrchové úpravě.

## Mapovací tabulka barev

|   | A1                      | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2      | B3    | B4    | C1                      | C2      | C3    | C4    | D2        | D3        | D4                      | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---|-------------------------|---------|-------|---------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|-----------|-----------|-------------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Povlak</b>                                     | LA1                     | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2     | LC3   | LC4   | LD2       | LD3       | LD4                     | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser</b>                                  | IN A1                   | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2     | IN D3     | IN D4                   |          |          |          |          |
| <b>Increaser</b>                                  |                         |         | IN C  | IN C    | IN C  |                         |         | IN S  | IN S  |                         | IN T    | IN T  | IN T  | IN T      | IN T      | IN T                    |          |          |          |          |
| <b>Dentin</b>                                     | D A1                    | D A2    | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                    | D B2    | D B3  | D B4  | D C1                    | D C2    | D C3  | D C4  | D D2      | D D3      | D D4                    | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Incize</b>                                     | S1                      | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1      | S2    | S4    | S 1                     | S3      | S3    | S3    | S1        | S2        | S2                      | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Sekundární dentin výběžku sklovin u řezáku</b> | MD 1                    | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1      | MD 3      | MD 1                    |          |          |          |          |
| <b>Hodnota</b>                                    | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2      | VL 3      | VL 4                    |          |          |          |          |
| <b>Opalescentní incize</b>                        | OS1                     | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3     | OS3   | OS3   | OS1       | OS2       | OS2                     |          |          |          |          |
| <b>Schůdková keramika HM/LM</b>                   | 1                       | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3       | 4     | 4     | 5                       | 5       | 6     | 6     | 1         | 2         | 4                       |          |          |          |          |
| <b>Mono povlak</b>                                |                         | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B    | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C    | ML-C  | ML-C  |           | ML-A      | ML-B                    |          |          |          |          |
| <b>MB</b>   | Světlý MB               | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | Světlý MB               | MB-B    | MB-B  | MB-B  | Světlý MB               | MB-C    | MB-C  | MB-C  | Světlý MB | Světlý MB | MB-C                    |          |          |          |          |
| <b>Dobarvení/ glazura</b>                         | 50% BS A<br>50% glazura | Glazura | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% glazura | Glazura | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glazura | Glazura | BS C  | BS C  | BS A      | BS C      | 50% BS C<br>50% olivová |          |          |          |          |



## Všeobecná vypalovací tabulka

|  |        | Zr lepidlo      | Povlak | Schůd-<br>ková<br>keramika<br>HM 1 | Schůd-<br>ková<br>keramika<br>HM 2 | 1. dentin | 2. dentin | Glazura | Mono<br>dentin<br>a vypalo-<br>vání<br>glazury | Univer-<br>zální<br>zbarvení | Korekční<br>materiál | Schůd-<br>ková<br>keramika<br>LM |
|--|--------|-----------------|--------|------------------------------------|------------------------------------|-----------|-----------|---------|--|------------------------------|----------------------|----------------------------------|
| Počáteční teplota                            | °C     | 600             | 600    | 600                                | 600                                | 600       | 600       | 600     | 600  | 600                          | 600                  | 600                              |
| Doba předběžného sušení a předběžného ohřevu | min    | 6               | 6      | 4                                  | 3                                  | 5         | 5         | 4       | 5  | 6                            | 4                    | 4                                |
| Nárůst teploty                               | °C/min | 100             | 100    | 100                                | 100                                | 100       | 100       | 100     | 100  | 100                          | 100                  | 100                              |
| Konečná teplota                              | °C     | 1050            | 880    | 870                                | 860                                | 860       | 850       | 850     | 850  | 850                          | 810                  | 790                              |
| Doba prodlevy                                | min    | 10 <sup>1</sup> | 1      | 1                                  | 1                                  | 1         | 1         | 1       | 0,5–1  | 0,5–1                        | 1                    | 1                                |
| Začátek odsávání                             | °C     | 600             | 600    | 600                                | 600                                | 600       | 600       | –       | 600  | 600 <sup>2</sup>             | 600                  | 600                              |
| Ukončení odsávání                            | °C     | 950             | 880    | 870                                | 860                                | 860       | 850       | –       | 850  | 850 <sup>2</sup>             | 810                  | 790                              |

<sup>1</sup> = pod odsáváním

<sup>2</sup> = odsávání pouze pro Mono

## Bezpečnostní pokyny

Alergie na výrobek nebo jeho součásti nelze v jednotlivých případech vyloučit – při podezření se prosím obraťte na výrobce s dotazem ohledně složek. Určeno pro použití dentálními specialisty pouze k určenému účelu. Uvedené údaje odpovídají našim nejlepším znalostem a jsou založeny na vnitřních výzkumech. Tento výrobek nepolykejte ani nepožívejte. Zabraňte vniknutí do očí. Pokud výrobek vnikne do očí, důkladně je ihned vypláchněte velkým množstvím vody a vyhledejte očního lékaře. V případě známé alergie na keramické složky nebo při podezření na ni je použití tohoto výrobku kontraindikováno. V případě podezření na alergii doporučujeme provést před léčbou alergický test.

Respektujte informace v příslušném bezpečnostním listu!

Pokud nás budete chtít kontaktovat ohledně výrobku, vždy uvádějte číslo šarže.

Číslo šarže LOT: Viz údaje na obalu.

Datum revize: 2017-07

A HeraCeram Zirkonia egy leplező kerámia olyan hagyományos vázakhoz, amelyek CTE intervalluma (α25–500°C) 10,5 μm/mK között található.

**A váz előkészítése:** A cirkónium-dioxid és a HeraCeram Zirkonia közötti optimális tapadás biztosításának érdekében egy nagyon vékony és egyenletes rétegben felvitt, vákuumban kiégetett Zr-Adhesive paszta használandó (lásd általános kiégetési táblázat).

**Alapozó festék alkalmazása:** Szükség esetén a váz fedéséhez és a színezés alapozásához vékony rétegben felvitt és kiégetett alapozó festés alkalmazható. Ezt a lépést a kívánt fedés eléréséig többször ismételni lehet. Ehhez az alapozó réteghez alternatívaként HeraCeram Zirkonia fokozók (increaser) is használhatók.

**Dentin/metsző rétegzés:** A kerámia indirekt héjat két réteges technikával készítik az esztétikai kívánalmak függvényében. Szükség szerint további egyedi összetevők is alkalmazhatók.

**Kérjük, vegye figyelembe: A kerámia alapú anyagok csiszolásakor maszkot és védőszemüveget kell viselni, és porszivót kell használni. Kerülje a kerámiapor belélegzését.**

**Zománcégetés:** A kerámiafelület fényezési szintje a zománcégetés során az égetési hőmérséklet és a végső égetési hőmérséklet időtartamának beállítása révén szabályozható. Tehát a zománcégetés hőmérsékleti és időtartam beállításai csak útmutatásul szolgálnak, ezeket esetlegesen a kívánt eredmény függvényében be kell állítani. A HeraCeram Zirkonia emellett manuálisan is fényezhető. Signum® HP pasztáink nagyon hatékonyan bizonyultak a végső fényezéshez.

## Színezégetési táblázat

|                                      | A1                      | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2      | B3    | B4    | C1                      | C2      | C3    | C4    | D2         | D3         | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--------------------------------------|-------------------------|---------|-------|---------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|------------|------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Alapozó festék</b>                | LA1                     | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2     | LC3   | LC4   | LD2        | LD3        | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Fokozó</b>                        | IN A1                   | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2      | IN D3      | IN D4                 |          |          |          |          |
| <b>Fokozó</b>                        |                         |         | In C  | In C    | In C  |                         |         | In S  | In S  |                         | IN T    | IN T  | IN T  | IN T       | IN T       | IN T                  |          |          |          |          |
| <b>Dentin</b>                        | D A1                    | D A2    | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                    | D B2    | D B3  | D B4  | D C1                    | D C2    | D C3  | D C4  | D D2       | D D3       | D D4                  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Metsző</b>                        | S1                      | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1      | S2    | S4    | S1                      | S3      | S3    | S3    | S1         | S2         | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Másodlagos dentin-kiemelkedés</b> | MD 1                    | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1       | MD 3       | MD 1                  |          |          |          |          |
| <b>Érték</b>                         | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2       | VL 3       | VL 4                  |          |          |          |          |
| <b>Opál metsző</b>                   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3     | OS3   | OS3   | OS1        | OS2        | OS2                   |          |          |          |          |
| <b>Szél kerámia HM/LM</b>            | 1                       | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3       | 4     | 4     | 5                       | 5       | 6     | 6     | 1          | 2          | 4                     |          |          |          |          |
| <b>Mono alapozó festék</b>           |                         | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         |         | ML-B  | ML-B  | ML-B                    |         | ML-C  | ML-C  | ML-C       |            | ML-A                  | ML-B     |          |          |          |
| <b>MB (mono testszín)</b>            | MB világos              | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB világos              | MB-B    | MB-B  | MB-B  | MB világos              | MB-C    | MB-C  | MB-C  | MB világos | MB világos | MB-C                  |          |          |          |          |
| <b>Test színezékek/fényező</b>       | 50% BS A<br>50% fényező | Fényező | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% fényező | Fényező | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% fényező | Fényező | BS C  | BS C  | BS A       | BS C       | 50% BS C<br>50% olíva |          |          |          |          |

## Általános kiégetési táblázat

|                                   |         | Zr-Adhesive | Alapozó festék | Széll kerámia HM 1 | Széll kerámia HM 2 | Elsődleges dentin | Másodlagos dentin | Fényező | Mono dentin és zománc-égetés | Univerzális színezékek | Javítóanyag | Széll kerámia LM |
|-----------------------------------|---------|-------------|----------------|--------------------|--------------------|-------------------|-------------------|---------|------------------------------|------------------------|-------------|------------------|
| Kezdő hőmérséklet                 | °C      | 600         | 600            | 600                | 600                | 600               | 600               | 600     | 600                          | 600                    | 600         | 600              |
| Előszáritási és előmelegítési idő | perc    | 6           | 6              | 4                  | 3                  | 5                 | 5                 | 4       | 5                            | 6                      | 4           | 4                |
| Hőmérsékletemelkedés              | °C/perc | 100         | 100            | 100                | 100                | 100               | 100               | 100     | 100                          | 100                    | 100         | 100              |
| Végző hőmérséklet                 | °C      | 1050        | 880            | 870                | 860                | 860               | 850               | 850     | 850                          | 850                    | 810         | 790              |
| Benntartási idő                   | perc    | 10'         | 1              | 1                  | 1                  | 1                 | 1                 | 1       | 0,5–1                        | 0,5–1                  | 1           | 1                |
| Kezdeti vákuum                    | °C      | 600         | 600            | 600                | 600                | 600               | 600               | –       | 600                          | 600 <sup>2</sup>       | 600         | 600              |
| Végző vákuum                      | °C      | 950         | 880            | 870                | 860                | 860               | 850               | –       | 850                          | 850 <sup>2</sup>       | 810         | 790              |

<sup>1</sup> = vákuum alatt

<sup>2</sup> = vákuum kizárólag a Monohoz

## Biztonsági előírások

Egyes esetekben a termékkel vagy egyes összetevőivel szembeni túlérzékenység nem zárható ki – ha ennek gyanúja merül fel, kérjük, lépjen kapcsolatba a gyártóval az összetevők azonosítása érdekében. Kizárólag fogászati szakemberek által használható a rendeltetési célnak megfelelően. A megadott adatok legjobb ismereteinket tükrözik és belső kutatásokon alapulnak. A terméket ne nyelje le, illetve ne fogyassza el! Kerülje az anyag szembe kerülését. Ha a termék mégis a szembe kerül, azonnal öblítse le bő vízzel és keressen fel egy szemorvost. A kerámia összetevőkkel szembeni ismert vagy feltételezett allergia esetén a termék használata ellenjavallt. Feltételezett allergia esetén a kezelés előtt allergia-teszt elvégzése javasolt.

Kérjük, olvassa le a vonatkozó biztonsági adatlapon található információkat!

A terméket illető levelezésében kérjük, mindig jelölje meg a vonatkozó tételszámot.

Tételszám LOT : Lásd a csomagoláson található megjegyzést.

Kiadás dátuma: 2017-07

# HeraCeram Zirkonia Lietošanas instrukcija

HeraCeram Zirkonia ir venīra keramika karkasam, kas izgatavots no cirkonija dioksīda, CTE ( $\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Karkasa sagatavošana:** Liek ļoti plānu un vienmērīgu Zr-adhezīva slāni un karsē vakuumā (sk. apdedzināšanas tabulas), lai nodrošinātu optimālu saķeri starp cirkonija dioksīdu un HeraCeram Zirkonia.

**Oderējuma uzlikšana:** Vajadzības gadījumā laineri var arī piemērot vienmērīgā kārtiņā un apdedzināt karkasa pārklāšanai veidojot pamata tonējumu. Šo soli var atkārtot, ja laineris to pilnīgi nesedz. Alternatīvi HeraCeram Zirkonia inkrižerus var izmantot arī šim pamatslānim.

**Dentīna/ incisiālās daļas veidošana:** venīra keramiku veido 2 slāņu tehnikā vai atkarībā no estētiskajām vēlmēm, lietojot atsevišķas papildu sastāvdaļas.

**Lūdzu, ievērojiet: slīpējot keramikas materiālus, jāvalkā maska un brilles, un jāizmanto putekļu atsūcējs. Izvairieties no keramikas putekļu ieelpošanas.**

**Glazūras apdedzināšana:** keramiskās virsmas glazūras līmeni var regulēt ar temperatūru un noturēšanas laiku līdz galīgajai temperatūrai, veicot glazūras apdedzināšanas etapu. Tādēļ minētās vērtības par apdedzināšanas režīmu un noturēšanas laiku ir tikai orientējošas, un tās jāpielāgo atbilstoši katrā gadījumā vēlamajam rezultātam. HeraCeram Zirkonia var pulēt arī mehāniski. Ir pierādīts, ka ļoti efektīvas galīgajai pulēšanai ir mūsu Signum® HP pastas.

## Krāsu saskaņošanas tabula

|                                 | A1                       | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                       | B2       | B3    | B4    | C1                       | C2       | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---------------------------------|--------------------------|----------|-------|---------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Laineris                        | LA1                      | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                      | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                      | LC2      | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Krāsas palielinātājs (Inceaser) | IN A1                    | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                    | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                    | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Krāsas palielinātājs (Inceaser) |                          |          | IN C  | IN C    | IN C  |                          |          | IN S  | IN S  |                          | IN T     | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Dentins                         | DA1                      | DA2      | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                      | DB2      | DB3   | DB4   | DC1                      | DC2      | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Incisiālais                     | S1                       | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                       | S1       | S2    | S4    | S1                       | S3       | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mamelon sekundārais dentins     | MD 1                     | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                     | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                     | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Apjoma masa (Value)             | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Opāta Incisiālais               | OS1                      | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                      | OS1      | OS2   | OS4   | OS1                      | OS3      | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Kakliņa keramika HM/LM          | 1                        | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                        | 3        | 4     | 4     | 5                        | 5        | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Mono opaka materiāls            |                          | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                          | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                          | ML-C     | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Mono ķermeņa                    | MB Gaišs                 | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Gaišs                 | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB Gaišs                 | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB Gaišs | MB Gaišs | MB-C                  |          |          |          |          |
| Ķermeņa pigmenti/Glazūra        | 50% BS A<br>50% Gla-zūra | Gla-zūra | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Gla-zūra | Gla-zūra | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Gla-zūra | Gla-zūra | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | C 50% BS<br>50% olīvu |          |          |          |          |

## Vispārējā apdedzināšanas tabula

|  |        | ZR-līme         | Laineris | Kakliņa keramika HM 1 | Kakliņa keramika HM 2 | 1. dentīns | 2. dentīns | Glazūra | Monodentīns un apstrāde ar glazūru | Universālie pigmenti | Korekcijas materiāls | Kakliņa keramika LM |
|--|--------|-----------------|----------|-----------------------|-----------------------|------------|------------|---------|------------------------------------|----------------------|----------------------|---------------------|
| Sākuma temperatūra                       | °C     | 600             | 600      | 600                   | 600                   | 600        | 600        | 600     | 600                                | 600                  | 600                  | 600                 |
| Iepriekšējās zūšanas un sildīšanas laiks | min    | 6               | 6        | 4                     | 3                     | 5          | 5          | 4       | 5                                  | 6                    | 4                    | 4                   |
| Temperatūras palielinājums               | °C/min | 100             | 100      | 100                   | 100                   | 100        | 100        | 100     | 100                                | 100                  | 100                  | 100                 |
| Galīgā temperatūra                       | °C     | 1050            | 880      | 870                   | 860                   | 860        | 850        | 850     | 850                                | 850                  | 810                  | 790                 |
| Noturēšanas laiks                        | min    | 10 <sup>1</sup> | 1        | 1                     | 1                     | 1          | 1          | 1       | 0,5–1                              | 0,5–1                | 1                    | 1                   |
| Vakuuma sākums                           | °C     | 600             | 600      | 600                   | 600                   | 600        | 600        | –       | 600                                | 600 <sup>2</sup>     | 600                  | 600                 |
| Vakuuma pārtraukšana                     | °C     | 950             | 880      | 870                   | 860                   | 860        | 850        | –       | 850                                | 850 <sup>2</sup>     | 810                  | 790                 |

<sup>1</sup> = vakuumā

<sup>2</sup> = tikai vakuumu priekš Mono

## Drošības instrukcijas

Atsevišķos gadījumos nevar izslēgt paaugstinātu jutību pret šo izstrādājumu vai tā sastāvdaļām — ja ir aizdomas, lūdzu, sazinieties ar ražotāju par sastāvu. Paredzēts lietošanai tikai zobārstniecības speciālistiem norādītajam mērķim. Norādītie dati atbilst mūsu labākajām zināšanām un ir balstīti uz mūsu iekšējo izpēti. Šo izstrādājumu nedrīkst norīt vai lietot uzturā. Izvairīties no saskares ar acīm. Ja izstrādājums nonāk saskarē ar acīm, nekavējoties skalojiet tās ar lielu daudzumu ūdens un konsultējieties ar acu ārstu. Gadījumā, ja ir zināms vai ir aizdomas par alerģiju pret keramikas sastāvdaļām, šī izstrādājuma lietošana ir kontraindicēta. Ja ir aizdomas par alerģiju, pirms ārstēšanas ieteicams veikt alerģijas testu.

Lūdzam ņemt vērā informāciju attiecīgajā drošības datu lapā!

Ja vēlaties sazināties ar mums jautājumā par šo izstrādājumu, lūdzu, vienmēr norādiet sēriju.

Partijas numurs Lot: Skatīt zīmi uz iepakojuma.

Teksta pārskatīšanas datums: 2017-07

# HeraCeram Zirkonia Naudojimo instrukcija LT

„HeraCeram Circonia“ – tai iš cirkonio dioksido pagamintų karkasų, kurių TIK (Terminio Išsiplėtimo Koeficientas) (α 25–500 °C) 10,5 μm/mK, apdailos keramika.

**Karkaso paruošimas:** Užtepamas labai plonas ir tolygus Zr adhezivo pastos sluoksnis ir degamas vakuumė (žr. degimo programų lentelę), siekiant užtikrinti optimalų cirkonio dioksido ir „HeraCeram Zirkonia“ sukibimą.

**Grunto naudojimas:** Jei reikia, norint už dengti karkasą ir suteikti pagrindui spalvą galima tolygiai plonu sluoksniu užtepti ir degti gruntą (lainerį) Šį veiksma galima kartoti, jei gruntas iki galo neuždengia karkaso. Arba šiam pagrindui sluoksniui galima naudoti „HeraCeram Zirkonia“ Increaser mases.

**Dentino / kandamojo krašto sluoksniai:** Keramikos apdaila atliekama dviem sluoksniais. Arba, priklausomai nuo estetinių poreikių, ją galima atlikti naudojant ir papildomas medžiagas.

**Pastaba: šlifuojant keramines medžiagas būtina naudoti kaukę, akių apsaugą ir išsiurbimo įtaisą. Stenkitės neįkvėpti keramikos dulkių.**

**Glazūros degimas:** Keraminio paviršiaus glazūravimo laipsnį galima nustatyti pagal temperatūrą ir išlaikymą galutinėje temperatūroje degant glazūrą. Todėl nurodytos glazūros degimo temperatūros ir išlaikymo nuostatos yra tik rekomendacinės, jas gali tekti pareguliuoti, siekiant gauti reikiamą rezultatą. „HeraCeram Zirkonia“ taip pat galima poliruoti mechaniškai. Mūsų „Signum® HP“ pastos ypač veiksmingos atliekant galutinį poliravimą.

## Spalvų atitikimo lentelė

|  | A1                     | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                     | B2      | B3    | B4    | C1                     | C2      | C3    | C4    | D2          | D3          | D4                          | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--|------------------------|---------|-------|---------|-------|------------------------|---------|-------|-------|------------------------|---------|-------|-------|-------------|-------------|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Gruntas</b>                           | LA1                    | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                    | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                    | LC2     | LC3   | LC4   | LD2         | LD3         | LD4                         | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser masės</b>                   | IN A1                  | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                  | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                  | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2       | IN D3       | IN D4                       |          |          |          |          |
| <b>Increaser masės</b>                   |                        |         | In C  | In C    | In C  |                        |         | In S  | In S  |                        | IN T    | IN T  | IN T  | IN T        | IN T        | IN T                        |          |          |          |          |
| <b>Dentinas</b>                          | D A1                   | D A2    | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                   | D B2    | D B3  | D B4  | D C1                   | D C2    | D C3  | D C4  | D D2        | D D3        | D D4                        | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Emalės</b>                            | S1                     | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                     | S1      | S2    | S4    | S 1                    | S3      | S3    | S3    | S1          | S2          | S2                          | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Mamelon ir Antrinio Dentino masės</b> | MD 1                   | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                   | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                   | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1        | MD 3        | MD 1                        |          |          |          |          |
| <b>Value masės</b>                       | VL 1                   | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                   | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                   | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2        | VL 3        | VL 4                        |          |          |          |          |
| <b>Opalinės emalės</b>                   | OS1                    | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                    | OS1     | OS2   | OS4   | OS 1                   | OS3     | OS3   | OS3   | OS1         | OS2         | OS2                         |          |          |          |          |
| <b>Peties masės HM/LM</b>                | 1                      | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                      | 3       | 4     | 4     | 5                      | 5       | 6     | 6     | 1           | 2           | 4                           |          |          |          |          |
| <b>Monogruntas</b>                       |                        | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                        | ML-B    | ML-B  | ML-B  |                        | ML-C    | ML-C  | ML-C  |             | ML-A        | ML-B                        |          |          |          |          |
| <b>Monopagrindo masė</b>                 | MP šviešius            | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MP šviešius            | MB-B    | MB-B  | MB-B  | MP šviešius            | MB-C    | MB-C  | MB-C  | MP šviešius | MP šviešius | MB-C                        |          |          |          |          |
| <b>Pagrindo dažikliai / glazūra</b>      | 50% PD A, 50% glazūros | Glazūra | BS A  | BS A    | BS A  | 50% PD B, 50% glazūros | Glazūra | BS B  | BS B  | 50% PD C, 50% glazūros | Glazūra | BS C  | BS C  | BS A        | BS C        | 50% PD C, 50% gelsvai žalia |          |          |          |          |

## Bendroji degimo lentelė

|                                      |        | Zr adhezyvas    | Gruntas | Peties keramika HM 1 | Peties keramika HM 2 | Pirmas dentinas | Antras dentinas | Glazūra | Monodentino ir glazūros degimas | Universalus dažai | Korekcinės medžiagos | Peties keramika LM |
|--------------------------------------|--------|-----------------|---------|----------------------|----------------------|-----------------|-----------------|---------|---------------------------------|-------------------|----------------------|--------------------|
| Pradinė temperatūra                  | °C     | 600             | 600     | 600                  | 600                  | 600             | 600             | 600     | 600                             | 600               | 600                  | 600                |
| Pirminis džiovinimas ir pakaitinimas | min    | 6               | 6       | 4                    | 3                    | 5               | 5               | 4       | 5                               | 6                 | 4                    | 4                  |
| Temperatūros didinimas               | °C/min | 100             | 100     | 100                  | 100                  | 100             | 100             | 100     | 100                             | 100               | 100                  | 100                |
| Galutinė temperatūra                 | °C     | 1050            | 880     | 870                  | 860                  | 860             | 850             | 850     | 850                             | 850               | 810                  | 790                |
| Išlaikymo trukmė                     | min    | 10 <sup>1</sup> | 1       | 1                    | 1                    | 1               | 1               | 1       | 0,5–1                           | 0,5–1             | 1                    | 1                  |
| Vakuomo pradžia                      | °C     | 600             | 600     | 600                  | 600                  | 600             | 600             | –       | 600                             | 600 <sup>2</sup>  | 600                  | 600                |
| Vakuomo pabaiga                      | °C     | 950             | 880     | 870                  | 860                  | 860             | 850             | –       | 850                             | 850 <sup>2</sup>  | 810                  | 790                |

<sup>1</sup> = esant vakuumui

<sup>2</sup> = vakuumas tik mono

## Saugos instrukcijos

Šis gaminytis arba kuri nors iš jo sudedamųjų dalių tam tikrais atvejais gali sukelti padidėjusio jautrumo reakcijas. Jeigu tikėtina tokia reakcija, iš gamintojo galima gauti informaciją apie šio produkto sudėtines dalis. Naudoti gali tik dantų technikai ir tik pagal paskirtį. Nurodyti duomenys atitinka mūsų turimą informaciją ir yra pagrįsti vidaus tyrimų rezultatais. Šio produkto nenurykite ir nevalgykite. Saugokite, kad nepatektų į akis. Produktui patekus į akis, nedelsdami kruopščiai išskalaukite dideliu kiekiu vandens ir kreipkitės į akių gydytoją. Šis produktas netinka naudoti, jei yra žinoma arba įtariama alergija keramikos komponentams. Jei įtariama alergija, prieš naudojant rekomenduojame atlikti alergijos testą.

Laikykitės nurodymų, pateiktų atitinkamame saugos duomenų lape!

Kreipdamiesi visais klausimais dėl produkto nurodykite partijos numerį.

Partijos numeris  : žr. pastabą ant pakuotės.

Peržiūros data: 2017-07

HeraCeram Zirkonia jest ceramiką licującą do licowania podbudów z dwutlenku cyrkonu, o współczynniku rozszerzalności termicznej CTE ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Przygotowanie podbudowy:** Nanieść bardzo cienką i równomierną warstwę pasty Zr-Adhesive, po czym wypalić ją w próżni (patrz tabela parametrów wypalania) w celu zapewnienia optymalnej adhezji pomiędzy dwutlenkiem cyrkonu i materiałem HeraCeram Zirkonia.

**Aplikacja linera:** W razie potrzeby można także nałożyć równomierną, cienką warstwę linera, który następnie ulega wypaleniu. Liner pokrywa podbudowę i zapewnia kolor z głębi. Etap ten można powtórzyć, jeśli liner nie pokryje całkowicie podbudowy. W celu uzyskania tej warstwy podkładowej można także zastosować wzmacniacz koloru HeraCeram Zirkonia Increaser.

**Warstwy materiału zębinowego/siecznego:** Licówki ceramiczne formuje się techniką dwuwarstwową lub, w zależności od pożądanego rezultatu estetycznego, z zastosowaniem mas do charakteryzacji.

**Uwaga: W trakcie skrawania materiałów ceramicznych konieczne jest noszenie maski i okularów ochronnych oraz stosowanie wyciągu. Należy unikać wdychania pyłu ceramicznego.**

**Wypalanie glazury:** Poziom połysku powierzchni ceramicznej można regulować za pomocą temperatury i czasu przetrzymania w ostatecznej temperaturze podczas wypalania glazury. W związku z tym zalecenia dotyczące temperatury i czasu przetrzymania służą wyłącznie jako ogólne wytyczne, które mogą wymagać korekty w celu uzyskania pożądanego rezultatu w indywidualnym przypadku. Materiał HeraCeram Zirkonia można również polerować mechanicznie. Nasze pasty Signum<sup>®</sup> HP doskonale sprawdzają się podczas ostatecznego polerowania.

**Tabela kolorów**

|                                  | A1                      | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2       | B3    | B4    | C1                      | C2       | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                       | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|----------------------------------|-------------------------|----------|-------|---------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|----------|----------|--------------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                            | LA1                     | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2      | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                      | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                        | IN A1                   | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                    |          |          |          |          |
| Increaser                        |                         |          | In C  | In C    | In C  |                         |          | In S  | In S  |                         | IN T     | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                     |          |          |          |          |
| Zębina                           | D A1                    | D A2     | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                    | D B2     | D B3  | D B4  | D C1                    | D C2     | D C3  | D C4  | D D2     | D D3     | D D4                     | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Brzeg sieczny                    | S1                      | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1       | S2    | S4    | S1                      | S3       | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                       | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Zębina mamelonowa wtórna         | MD 1                    | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                     |          |          |          |          |
| Jasność                          | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                     |          |          |          |          |
| Brzeg sieczny opalizujący        | OS1                     | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1      | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3      | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                      |          |          |          |          |
| Ceramika na stopień HM/LM        | 1                       | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3        | 4     | 4     | 5                       | 5        | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                        |          |          |          |          |
| Mono Liner                       |                         | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C     | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                     |          |          |          |          |
| Mono Body                        | MB Light                | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light                | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB Light                | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                     |          |          |          |          |
| Podbarwiacze podstawowe/ Glazura | 50% BS A<br>50% glazura | Gla-zura | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% glazura | Gla-zura | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glazura | Gla-zura | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% oliwkowy |          |          |          |          |



**Tabela ogólnych parametrów wypalania**

|  |        | Zr-<br>Adhesive | Liner | Ceramika<br>na stopień<br>HM 1 | Ceramika<br>na stopień<br>HM 2 | Zębina<br>pierwotna | Zębina<br>wtórna | Glazura | Wypalanie<br>warstwy<br>mono<br>zębiny i<br>glazury | Uniwer-<br>salne<br>podbar-<br>wiacze | Materiał<br>korek-<br>cyjny | Ceramika<br>na stopień<br>LM |
|--|--------|-----------------|-------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------|------------------|---------|---|---------------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| Temperatura początkowa                           | °C     | 600             | 600   | 600                            | 600                            | 600                 | 600              | 600     | 600   | 600                                   | 600                         | 600                          |
| Czas wstępnego suszenia i wstępnego podgrzewania | min    | 6               | 6     | 4                              | 3                              | 5                   | 5                | 4       | 5   | 6                                     | 4                           | 4                            |
| Przyrost temperatury                             | °C/min | 100             | 100   | 100                            | 100                            | 100                 | 100              | 100     | 100   | 100                                   | 100                         | 100                          |
| Temperatura końcowa                              | °C     | 1050            | 880   | 870                            | 860                            | 860                 | 850              | 850     | 850   | 850                                   | 810                         | 790                          |
| Czas przetrzymania                               | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                              | 1                              | 1                   | 1                | 1       | 0,5-1   | 0,5-1                                 | 1                           | 1                            |
| Wylączenie próżni                                | °C     | 600             | 600   | 600                            | 600                            | 600                 | 600              | –       | 600   | 600 <sup>2</sup>                      | 600                         | 600                          |
| Wylączenie próżni                                | °C     | 950             | 880   | 870                            | 860                            | 860                 | 850              | –       | 850   | 850 <sup>2</sup>                      | 810                         | 790                          |

<sup>1</sup> = w próżni

<sup>2</sup> = próżnia tylko dla Mono

### Instrukcje bezpieczeństwa

W indywidualnych przypadkach nie można wykluczyć nadwrażliwości na produkt lub jego składniki – w przypadku podejrzenia skontaktować się z producentem w celu uzyskania informacji na temat składu. Do stosowania wyłącznie przez techników dentystycznych zgodnie z przeznaczeniem. Podane dane odpowiadają naszej najlepszej wiedzy i są oparte na badaniach wewnętrznych. Nie połykać ani nie spożywać produktu. Unikać kontaktu z oczami. W przypadku styczności produktu z oczami należy natychmiast dokładnie przemyć oczy dużą ilością wody i zasięgnąć pomocy lekarza okulisty. W przypadku stwierdzonej lub podejrzonej alergii na składniki materiałów ceramicznych przeciwskazane jest stosowanie produktu. W przypadku podejrzenia alergii przed leczeniem zalecane jest wykonanie testu uczuleniowego.

Należy zapoznać się z informacjami w odpowiedniej karcie charakterystyki.

W przypadku kontaktu z nami odnośnie produktu należy zawsze podawać oznaczenie serii.

Oznaczenie serii **LOT**: Patrz informacja na opakowaniu.

Wersja: 2017-07

HeraCeram Zirkonia je obložna keramika za konstrukcije izrađene od cirkonijevog dioksida s koeficijentom toplinskog širenja ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Pripremanje konstrukcije:** Nanosi se vrlo tanak i ravnomjeran sloj Zr-adhezivne paste i peče se u vakuumu (vidjeti tablicu o pečenju) kako bi se osigurala optimalna adhezija između cirkonijevog dioksida i HeraCeram Zirkonie.

**Primjena premaza:** Ako je potrebno, premaz se može nanijeti u ravnomjerno tankom sloju i peći kako bi se prekrila konstrukcija i postigla osnovna boja. Ovaj se korak može ponoviti ako premaz ne prekrije konstrukciju u potpunosti. Alternativno se za ovaj osnovni sloj također mogu primijeniti HeraCeram Zirkonia increaser materijali.

**Dentinski/incizalni slojevi:** Keramičko oblaganje je dizajnirano u dvoslojnoj tehnici ili, ovisno o željenim estetskim zahtjevima, s dodatnim pojedinačnim materijalima.

**Napomena: Nosite masku za lice i zaštitu za oči kad brusite keramičke materijale te koristite ekstraktor prašine. Izbjegavajte udisanje keramičke prašine.**

**Pečenje glazure:** Stupanj glaziranja keramičke površine može se definirati temperaturom i vremenom držanja na završnoj temperaturi tijekom pečenja glazure. Iz tog razloga specifikacije za temperaturu pečenja glazure i vrijeme držanja služe samo za orijentaciju i možda ih se treba prilagoditi kako bi se postigao odgovarajući traženi rezultat. Obložna keramika HeraCeram Zirkonia se također može polirati i mehanički. Naše paste Signum® HP dokazale su se idealnima za završno poliranje.

## Tablica za odabir boja

|   | A1                      | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2       | B3    | B4    | C1                      | C2       | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---|-------------------------|----------|-------|---------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Premaz</b>                           | LA1                     | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2      | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser</b>                        | IN A1                   | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| <b>Increaser</b>                        |                         |          | IN C  | IN C    | IN C  |                         |          | IN S  | IN S  |                         | IN T     | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| <b>Dentin</b>                           | DA1                     | DA2      | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                     | DB2      | DB3   | DB4   | DC1                     | DC2      | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Incizalno područje</b>               | S1                      | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1       | S2    | S4    | S1                      | S3       | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Mamelon sekundarni dentin</b>        | MD 1                    | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| <b>Value</b>                            | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| <b>Opalno incizalno područje</b>        | OS1                     | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1      | OS2   | OS4   | OS1                     | OS3      | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| <b>Vratna ("šulter") keramika HM/LM</b> | 1                       | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3        | 4     | 4     | 5                       | 5        | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| <b>Mono premaz</b>                      |                         | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C     | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| <b>Mono Body</b>                        | MB Light                | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light                | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB Light                | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| <b>Boje Body (BS)/glazura</b>           | 50% BS A<br>50% glazura | Gla-zura | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS A<br>50% glazura | Gla-zura | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glazura | Gla-zura | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Tablica s općim podacima za pečenje

|                                   |        | Zr-<br>adheziv  | Premaz | Vratna<br>("šulter")<br>keramika<br>HM 1 | Vratna<br>("šulter")<br>keramika<br>HM 2 | Primarni<br>dentin | Sekun-<br>darni<br>dentin | Glazura | Mono<br>Dentin i<br>pečenje<br>glazure | Univer-<br>zalne<br>boje | Materijal<br>za korek-<br>cije | Vratna<br>("šulter")<br>keramika<br>LM |
|-----------------------------------|--------|-----------------|--------|--|--|--------------------|---------------------------|---------|--|--------------------------|--------------------------------|--|
| Početna temperatura               | °C     | 600             | 600    | 600                                      | 600                                      | 600                | 600                       | 600     | 600                                    | 600                      | 600                            | 600                                    |
| Predsušenje<br>i predzagrijavanje | min    | 6               | 6      | 4  | 3  | 5                  | 5                         | 4       | 5                                      | 6                        | 4                              | 4                                      |
| Povećavanje<br>temperature        | °C/min | 100             | 100    | 100                                      | 100                                      | 100                | 100                       | 100     | 100                                    | 100                      | 100                            | 100                                    |
| Završna temperatura               | °C     | 1050            | 880    | 870                                      | 860                                      | 860                | 850                       | 850     | 850                                    | 850                      | 810                            | 790                                    |
| Vrijeme držanja                   | min    | 10 <sup>1</sup> | 1      | 1  | 1  | 1                  | 1                         | 1       | 0,5–1                                  | 0,5–1                    | 1                              | 1                                      |
| Početak vakuuma                   | °C     | 600             | 600    | 600                                      | 600                                      | 600                | 600                       | –       | 600                                    | 600 <sup>2</sup>         | 600                            | 600                                    |
| Završetak vakuuma                 | °C     | 950             | 880    | 870                                      | 860                                      | 860                | 850                       | –       | 850                                    | 850 <sup>2</sup>         | 810                            | 790                                    |

<sup>1</sup> = pod vakuumom

<sup>2</sup> = vakuum samo za Mono

### Sigurnosne upute

Ovaj proizvod ili jedan od njegovih sastojaka mogu u određenim slučajevima uzrokovati reakcije preosjetljivosti. U slučaju sumnje informacije o sastojcima mogu se dobiti od proizvođača. Samo za upotrebu od strane dentalnih tehničara u namijenjenu svrhu. Navedeni podaci sastavljeni su prema našem najboljem znanju i utemeljeni su na rezultatima internih istraživanja. Ne gutajte i ne jedite ovaj proizvod. Izbjegavajte dodir s očima. U slučaju kontakta s očima, temeljito ih isperite s mnogo vode i obratite se oftalmologu. Upotreba ovog proizvoda je kontraindicirana u slučajevima poznate alergije i sumnje na alergiju na sastojke keramike. U slučaju sumnje na alergiju, prije upotrebe preporučujemo testiranje na alergiju.

Molimo obratite pozornost na informacije koje se nalaze na odgovarajućem listu s podacima o sigurnosti.

Molimo navedite serijski broj i datum valjanosti pri svakoj prepisci o proizvodu.

Oznaka serije LOT: Vidjeti bilješku na pakiranju.

Revizija: 2017-07

HeraCeram Zirkonia este un material ceramic destinat placării scheletelor din dioxid de zirconiu, având un interval CTE (α25–500°C) de 10,5 μm/mK.

**Pregătirea scheletului:** Se aplică un strat foarte subțire și uniform de pastă de adeziv Zr și se arde sub vacuum (vezi tabelul de coacere) pentru a asigura o adeziune optimă între dioxidul de zirconiu și HeraCeram Zirkonia.

**Aplicarea linerului:** Dacă este necesar, poate fi aplicat de asemenea un liner într-un strat uniform subțire, care se arde pentru a acoperi scheletul și a conferi colorația de bază. Această etapă poate fi repetată dacă linerul nu acoperă scheletul în întregime. Ca alternativă, pentru acest strat de bază se poate folosi gama de Increaser HeraCeram Zirkonia.

**Straturile de dentină/straturile incizale:** Fașetarea cu ceramică se execută printr-o tehnică în 2 straturi, sau în funcție de exigențele estetice impuse, folosind componente individuale suplimentare.

**Vă rugăm să rețineți:** Când prelucrați materiale ceramice trebuie să purtați o mască și ecran de protecție pentru ochi și să folosiți un aspirator de praf. Evitați inhalarea prafului de ceramica.

**Coacerea glazurii:** Nivelul de glazurare a suprafeței ceramice poate fi stabilit cu ajutorul temperaturii și al timpului de menținere la temperatura finală, în cursul procesului de ardere a glazurii. Prin urmare, valorile indicate pentru temperatura de ardere a glazurii și timpul de menținere au doar rol orientativ, ele trebuind ajustate în funcție de rezultatul dorit pentru fiecare caz în parte. HeraCeram Zirkonia poate fi supusă, de asemenea, lustruirii mecanice. Pastele noastre Signum® HP s-au dovedit ideale pentru lustruirea finală.

**Tabelul de corespondența a culorilor**

|                                      | A1                       | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                       | B2       | B3    | B4    | C1                       | C2       | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1    | BL2     | BL3     | BL4     |
|--------------------------------------|--------------------------|----------|-------|---------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|--------------------------|----------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|---------|---------|---------|---------|
| Liner                                | LA1                      | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                      | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                      | LC2      | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | LBL 1-2 | LBL 1-2 | LBL 3-4 | LBL 3-4 |
| Increaser                            | IN A1                    | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                    | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                    | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |         |         |         |         |
| Increaser                            |                          |          | In C  | In C    | In C  |                          |          | In S  | In S  |                          | IN T     | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |         |         |         |         |
| Dentină                              | DA1                      | DA2      | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                      | DB2      | DB3   | DB4   | DC1                      | DC2      | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | DLB1    | DLB2    | DLB3    | DLB4    |
| Incizal                              | S1                       | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                       | S1       | S2    | S4    | S1                       | S3       | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL    | S BL    | S BL    | S BL    |
| Dentină secundară și Dentina Mamelon | MD 1                     | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                     | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                     | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |         |         |         |         |
| Value                                | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                     | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |         |         |         |         |
| Opal Incizal                         | OS1                      | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                      | OS1      | OS2   | OS4   | OS 1                     | OS3      | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |         |         |         |         |
| Ceramica de margine HM/LM            | 1                        | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                        | 3        | 4     | 4     | 5                        | 5        | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |         |         |         |         |
| Mono-liner                           |                          | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                          | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                          | ML-C     | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |         |         |         |         |
| Mono Body                            | MB Light                 | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light                 | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB Light                 | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |         |         |         |         |
| Stain/Glazura                        | 50% BS A<br>50% Gla-zură | Gla-zură | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Gla-zură | Gla-zură | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Gla-zură | Gla-zură | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |         |         |         |         |

## Tabel general coacere

|                                 |        | Adeziv Zr       | Liner | Ceramica de mar-gine HM 1 | Ceramica de mar-gine HM 2 | Prima dentină | A doua dentină | Glazură | Mono dentină și ardere glazură | Stain universal  | Material corecție | Ceramica de mar-gine LM |
|---------------------------------|--------|-----------------|-------|---------------------------|---------------------------|---------------|----------------|---------|--------------------------------|------------------|-------------------|-------------------------|
| Temperatură inițială            | °C     | 600             | 600   | 600                       | 600                       | 600           | 600            | 600     | 600                            | 600              | 600               | 600                     |
| Timp preuscare și pre-încălzire | min    | 6               | 6     | 4                         | 3                         | 5             | 5              | 4       | 5                              | 6                | 4                 | 4                       |
| Creștere temperatură            | °C/min | 100             | 100   | 100                       | 100                       | 100           | 100            | 100     | 100                            | 100              | 100               | 100                     |
| Temperatură finală              | °C     | <sup>1050</sup> | 880   | 870                       | 860                       | 860           | 850            | 850     | 850                            | 850              | 810               | 790                     |
| Timp menținere                  | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1                         | 1                         | 1             | 1              | 1       | 0,5-1                          | <sup>0,5-1</sup> | 1                 | 1                       |
| Start vid                       | °C     | 600             | 600   | 600                       | 600                       | 600           | 600            | –       | 600                            | 600 <sup>2</sup> | 600               | 600                     |
| Stop vid                        | °C     | 950             | 880   | 870                       | 860                       | 860           | 850            | –       | 850                            | 850 <sup>2</sup> | 810               | 790                     |

<sup>1</sup> = sub vid

<sup>2</sup> = vid doar pentru Mono

## Instrucțiuni privind siguranța

Acest produs sau unul din compușii săi poate cauza reacții de hipersensibilitate, în cazuri individuale. În caz de suspiciune, vă rugăm să contactați producătorul referitor la ingrediente. A se utiliza numai de către tehnicieni dentari și numai pentru destinația sa de utilizare. Datele furnizate corespund celor mai bune cunoștințe pe care le avem în prezent și se bazează pe investigații interne. Nu înghițiți și nu consumați niciodată acest produs! Evitați contactul cu ochii. În cazul în care produsul vine în contact cu ochii, clătiți imediat cu apă din abundență și consultați un oftalmolog. În cazul unei alergii cunoscute sau suspectate la compușii ceramicii, utilizarea acestui produs este contraindicată. În cazul în care suspectați o alergie, se recomandă efectuarea unui test alergologic înainte de utilizare.

Vă rugăm să luați în considerare informațiile din fișa cu date de siguranța aferentă.

Vă rugăm să indicați întotdeauna numărul lotului în corespondența privitoare la produs.

Numărul lotului **LOT** : Vă rugăm să consultați ambalajul.

Actualizat: 2017-07

HeraCeram Zirkonia — это облицовочная керамика, применяемая для каркасов из диоксида циркония, с коэффициентом теплового расширения (КТР) ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5 мкм/мК.

**Подготовка каркаса:** Нанести адгезивную пасту Zr-Adhesive очень тонким ровным слоем и обжечь под вакуумом (см. таблицу обжига) для достижения оптимальной адгезии между диоксидом циркония и HeraCeram Zirkonia.

**Нанесение лайнера:** При необходимости можно таким же способом нанести лайнер тонким ровным слоем и обжечь для облицовки и придания основного цвета каркасу. Если лайнер покрывает каркас не полностью, данный этап можно повторить. В противном случае для создания базового слоя можно использовать массы для повышения интенсивности цвета HeraCeram Zirkonia increasers.

**Моделирование дентина/режущего края:** керамическая облицовка выполняется по методу двуслойного наращивания либо, в зависимости от эстетических предпочтений, дополнительно используются индивидуально подобранные компоненты.

**Примечание:** при шлифовке керамических материалов следует надевать защитную маску и перчатки и работать с аспирационной установкой. Избегайте вдыхания керамической пыли.

**Глазуровочный обжиг:** уровень глазурования керамической поверхности можно задать при помощи температуры и времени выдержки при конечной температуре во время глазуровочного обжига. Поэтому спецификации температуры и времени выдержки для глазуровочного обжига являются ориентировочными и могут требовать коррекции для достижения желаемого результата в каждом конкретном случае. HeraCeram Zirkonia также можно полировать механическим способом. Доказано, что наши пасты Signum® HP идеально подходят для финишного полирования.

**Таблица картирования цветов**

|                                   | A1                      | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2      | B3    | B4    | C1                      | C2      | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                               | BL 1    | BL2     | BL3     | BL4     |
|-----------------------------------|-------------------------|---------|-------|---------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|-------------------------|---------|-------|-------|----------|----------|----------------------------------|---------|---------|---------|---------|
| Лайнер                            | LA1                     | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2     | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                              | LBL 1-2 | LBL 1-2 | LBL 3-4 | LBL 3-4 |
| Increaseer                        | IN A1                   | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                            |         |         |         |         |
| Increaseer                        |                         |         | In C  | In C    | In C  |                         |         | In S  | In S  |                         | IN T    | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                             |         |         |         |         |
| Дентин                            | DA1                     | DA2     | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                     | DB2     | DB3   | DB4   | DC1                     | DC2     | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                              | DBL1    | DBL2    | DBL3    | DBL4    |
| Керамика Режущего края            | S1                      | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1      | S2    | S4    | S1                      | S3      | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                               | S BL    | S BL    | S BL    | S BL    |
| Вторичный мамелон-дентин          | MD 1                    | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                             |         |         |         |         |
| Волью керамика                    | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                             |         |         |         |         |
| Опаловая керамика режущего края   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1     | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3     | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                              |         |         |         |         |
| Плечевые керамические массы НМ/ЛМ | 1                       | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3       | 4     | 4     | 5                       | 5       | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                                |         |         |         |         |
| Монолайнер                        |                         | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B    | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C    | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                             |         |         |         |         |
| Моноядро (Моно Body, MB)          | MB Light                | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light                | MB-B    | MB-B  | MB-B  | MB Light                | MB-C    | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                             |         |         |         |         |
| Красители ядра/Глазурь            | 50% BS A<br>50% глазури | Глазурь | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% глазури | Глазурь | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% глазури | Глазурь | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% оливкового цвета |         |         |         |         |

## Общая таблица обжига

|  |        | Адгезив<br>Zr-<br>Adhesive | Лайнер | Плечевые<br>керами-<br>ческие<br>массы<br>HM 1 | Плечевые<br>керами-<br>ческие<br>массы<br>HM 2 | Основной<br>дентин | Вторич-<br>ный<br>дентин | Глазурь | Обжиг<br>моноден-<br>тина и<br>глазури | Универ-<br>сальные<br>краси-<br>тели | Коррек-<br>тировоч-<br>ный<br>материал | Плечевые<br>керами-<br>ческие<br>массы LM |
|--|--------|----------------------------|--------|--|--|--------------------|--------------------------|---------|--|--------------------------------------|--|---|
| Начальная температура                                  | °C     | 600                        | 600    | 600  | 600  | 600                | 600                      | 600     | 600                                    | 600                                  | 600                                    | 600                                       |
| Время предварительной сушки и предварительного нагрева | мин    | 6                          | 6      | 4  | 3  | 5                  | 5                        | 4       | 5                                      | 6                                    | 4                                      | 4   |
| Скорость нагрева                                       | °C/мин | 100                        | 100    | 100  | 100  | 100                | 100                      | 100     | 100                                    | 100                                  | 100                                    | 100                                       |
| Окончательная температура                              | °C     | 1050                       | 880    | 870  | 860  | 860                | 850                      | 850     | 850                                    | 850                                  | 810                                    | 790                                       |
| Время выдержки   | мин    | 10 <sup>1</sup>            | 1      | 1  | 1  | 1                  | 1                        | 1       | 0,5–1                                  | 0,5–1                                | 1                                      | 1   |
| Начало подачи вакуума                                  | °C     | 600                        | 600    | 600  | 600  | 600                | 600                      | –       | 600                                    | 600 <sup>2</sup>                     | 600                                    | 600                                       |
| Прекращение подачи вакуума                             | °C     | 950                        | 880    | 870  | 860  | 860                | 850                      | –       | 850                                    | 850 <sup>2</sup>                     | 810                                    | 790                                       |

<sup>1</sup> = под вакуумом

<sup>2</sup> = вакуум только для моноконструкций

## Инструкции по безопасности

Нельзя исключать возникновения отдельных случаев аллергических реакций на продукт или его компоненты. При подозрении на развитие аллергической реакции обратитесь к изготовителю за информацией о составе продукта. Материал должен использоваться только зубными техниками в соответствии с предусмотренным назначением. Данные соответствуют имеющейся у нас информации и собственным испытаниям компании. Категорически запрещается проглатывать и употреблять продукт в пищу! Избегайте попадания в глаза. При попадании в глаза следует немедленно и тщательно промыть их большим количеством воды и обратиться к окулисту. Применение данного продукта противопоказано в случае известной или предполагаемой аллергии на ингредиенты керамики. В случае предполагаемой аллергии перед использованием рекомендуется выполнить аллергическую пробу.

Соблюдайте информацию безопасности из соответствующего паспорта безопасности материала.

Указывайте номер партии во всей корреспонденции, касающейся продукта.

Номер партии LOT : см. на упаковке.

Дата редакции документа: 2017-07

HeraCeram Zirkonia je fazetovacia keramika pre konštrukcie vyrobené z oxidu zirkoničitého, s koeficientom CTE ( $\alpha_{25 - 500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Príprava konštrukcie:** Veľmi tenká a hladká vrstva Zr-adhezívnej pasty sa nanesie na Zr-konštrukciu a vypáli sa vo vákuu (pozri tabuľku vypaľovania), aby sa zabezpečila optimálna adhézia medzi oxidom zirkoničítym a HeraCeram Zirkonia.

**Aplikácia opáknej vrstvy:** Na zakrytie konštrukcie a základné sfarbenie podľa príslušnej farby je možné v prípade potreby naniesť v rovnomernej tenkej vrstve aj opaker (tzv. Liner) a vypáliť ho. V prípade, že opaker farbu konštrukcie úplne neprekryje, je možné tento krok opakovať. Pre tento účel sa môžu použiť aj hmoty HeraCeram Zirkonia Increaser (opakný dentín)

**Dentínové/incizálne vrstvy:** Štandardné fazetovanie sa zhotovuje technikou vrstvenia v dvoch hmotách (dentín + incizál), alebo v závislosti od estetických požiadaviek s doplnkovými individuálnymi materiálmi.

**Poznámka:** Pri brúsení keramických materiálov treba nosiť masku a ochranu očí a používať odsávač prachu. Nevychúpte keramický prach.

**Vypaľovanie glazúry:** Úroveň glazúrovania keramického povrchu možno regulovať teplotou a dobou udržiavania pri finálnej teplote počas vypaľovania glazúry. Nastavenia uvedené pre teplotu vypaľovania glazúry a čas udržiavania teploty preto slúžia iba ako odporúčania, ktoré treba na dosiahnutie požadovaného výsledku prípadne upraviť. HeraCeram Zirkonia možno leštiť aj mechanicky. Naše pasty Signum® HP sú ideálne na dosiahnutie finálneho vyleštenia.

## Tabuľka pre vytvorenie jednotlivých farieb

|   | A1                      | A2       | A3    | A3,5    | A4    | B1                      | B2       | B3    | B4    | C1                      | C2       | C3    | C4    | D2        | D3        | D4                      | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|---|-------------------------|----------|-------|---------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|-------------------------|----------|-------|-------|-----------|-----------|-------------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>Opaker (tzv. liner)</b>              | LA1                     | LA2      | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                     | LB2      | LB3   | LB4   | LC1                     | LC2      | LC3   | LC4   | LD2       | LD3       | LD4                     | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| <b>Increaser (opakný dentín)</b>        | IN A1                   | IN A2    | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                   | IN B2    | IN B3 | IN B4 | IN C1                   | IN C2    | IN C3 | IN C4 | IN D2     | IN D3     | IN D4                   |          |          |          |          |
| <b>Increaser (opakný dentín)</b>        |                         |          | IN C  | IN C    | IN C  |                         |          | IN S  | IN S  |                         | IN T     | IN T  | IN T  | IN T      | IN T      | IN T                    |          |          |          |          |
| <b>Dentín</b>                           | D A1                    | D A2     | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                    | D B2     | D B3  | D B4  | D C1                    | D C2     | D C3  | D C4  | D D2      | D D3      | D D4                    | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| <b>Incizálna</b>                        | S1                      | S1       | S2    | S2      | S4    | S1                      | S1       | S2    | S4    | S 1                     | S3       | S3    | S3    | S1        | S2        | S2                      | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| <b>Mamelón sekundárny dentín</b>        | MD 1                    | MD 1     | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                    | MD 2     | MD 3  | MD 3  | MD 2                    | SD 1     | SD 2  | SD 2  | MD 1      | MD 3      | MD 1                    |          |          |          |          |
| <b>Value (regulacia jas v incisii)</b>  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 1                    | VL 2     | VL 3  | VL 4  | VL 2      | VL 3      | VL 4                    |          |          |          |          |
| <b>Opalescentná incizálna</b>           | OS1                     | OS1      | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                     | OS1      | OS2   | OS4   | OS 1                    | OS3      | OS3   | OS3   | OS1       | OS2       | OS2                     |          |          |          |          |
| <b>Margin (krčková) HM/LM</b>           | 1                       | 1        | 2     | 2       | 6     | 3                       | 3        | 4     | 4     | 5                       | 5        | 6     | 6     | 1         | 2         | 4                       |          |          |          |          |
| <b>Mono (opakná vrstva – liner)</b>     |                         | ML-A     | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                         | ML-B     | ML-B  | ML-B  |                         | ML-C     | ML-C  | ML-C  |           | ML-A      | ML-B                    |          |          |          |          |
| <b>MB (mono body)</b>                   | MB svetlý               | MB-A     | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB svetlý               | MB-B     | MB-B  | MB-B  | MB svetlý               | MB-C     | MB-C  | MB-C  | MB svetlý | MB svetlý | MB-C                    |          |          |          |          |
| <b>Hmoty pre dofarbenie MB/ glazúra</b> | 50% BS A<br>50% glazúra | Gla-zúra | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% glazúra | Gla-zúra | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glazúra | Gla-zúra | BS C  | BS C  | BS A      | BS C      | 50% BS C<br>50% olivová |          |          |          |          |



## Všeobecná tabuľka vypalovania

|  |        | Zr-<br>adhézna<br>pasta | Opaker-<br>Liner | Margin<br>HM 1 | Margin<br>HM 2 | Dentin<br>1. pálenie | Dentin<br>2. pálenie | Glazúra | Mono<br>dentin<br>a vypalo-<br>vanie<br>glazúry | hmoty na<br>dofarbe-<br>nie | Korekčný<br>materiál | Margin<br>LM |
|--|--------|-------------------------|------------------|----------------|----------------|----------------------|----------------------|---------|---|-----------------------------|----------------------|--------------|
| Počiatočná teplota                                     | °C     | 600                     | 600              | 600            | 600            | 600                  | 600                  | 600     | 600   | 600                         | 600                  | 600          |
| Čas predbežného<br>sušenia a predbežného<br>ohrievania | min    | 6                       | 6                | 4              | 3              | 5                    | 5                    | 4       | 5   | 6                           | 4                    | 4            |
| nárast teploty   | °C/min | 100                     | 100              | 100            | 100            | 100                  | 100                  | 100     | 100   | 100                         | 100                  | 100          |
| Konečná teplota  | °C     | 1050                    | 880              | 870            | 860            | 860                  | 850                  | 850     | 850   | 850                         | 810                  | 790          |
| Doba pálenia   | min    | 10 <sup>1</sup>         | 1                | 1              | 1              | 1                    | 1                    | 1       | 0,5-1   | 0,5-1                       | 1                    | 1            |
| Vákuum zapnuté   | °C     | 600                     | 600              | 600            | 600            | 600                  | 600                  | –       | 600   | 600 <sup>2</sup>            | 600                  | 600          |
| Vákuum vypnuté   | °C     | 950                     | 880              | 870            | 860            | 860                  | 850                  | –       | 850   | 850 <sup>2</sup>            | 810                  | 790          |

<sup>1</sup> = pod vákuom

<sup>2</sup> = iba vákuum pre mono

### Bezpečnostné pokyny

V individuálnych prípadoch sa nedá vylúčiť precitlivosť na produkt alebo jeho zložky. V prípade podozrenia sa informujte o zložkách u výrobcu. Určené na použitie iba zubnými technikmi na stanovený účel. Uvedené údaje zodpovedajú našim najlepším znalostiam a sú založené na výsledkoch interných testov. Tento produkt neprehltajte ani nejedzte! Zabráňte kontaktu s očami. Ak sa tento produkt dostane do kontaktu s očami, okamžite ich dôkladne vypláchnite veľkým množstvom vody a poraďte sa s očným lekárom. V prípade známej alergie na zložky keramiky alebo podozrenia na ňu je použitie tohto produktu kontraindikované. V prípade podozrenia na alergiu sa odporúča pred liečbou test na alergiu.

Dodržiavajte informácie na príslušnej karte bezpečnostných údajov.

Ak nás chcete kontaktovať ohľadom tohto produktu, vždy uveďte číslo šarže.

Číslo šarže LOT: Pozrite si poznámku na balení.

Dátum revízie: 2017-07

# HeraCeram Zirkonia Инструкции за употреба

HeraCeram Zirkonia е керамичен материал за фасетиране на скелети от циркониев диоксид, КТР ( $\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$ )  $10,5 \mu\text{m/K}$ .

**Подготовка на скелета:** Нанася се много тънък и равномерен слой от циркониева адхезивна паста (Zr-Adhesive) и се изпича във вакуум (вижте таблицата за изпичането), за да се осигури оптимална адхезия между циркониевия диоксид и HeraCeram Zirkonia.

**Използване на лайнер:** Ако е необходимо, може да се използва и лайнер, който да се нанесе под формата на равномерен тънък слой и да се изпече, за да покрие скелета и да даде основното оцветяване. Тази стъпка може да се повтори, ако лайнерът не покрие скелета изцяло. Алтернативно за този основен слой могат да се използват и оцветителите HeraCeram Zirkonia increaser.

**Изграждане на дентина/инцизално изграждане:** Керамичното инкрустиране се осъществява по двуслойна техника или в зависимост от крайния естетически резултат, с допълнителни материали.

**Моля обърнете внимание:** При абразивна обработка на керамични материали трябва да се носят маска и предпазни пособия за очите и да се използва аспиратор за праха. Да се избягва вдишването на керамичния прах.

**Изпичане на глазурата:** Степента на глазиране на керамичната повърхност може да се регулира чрез температурата и времето на задържане при крайната температура в процеса на изпичане на глазурата. Следователно посочените стойности за температурата на изпичане на глазурата и времето на задържане са само препоръчителни и трябва да се адаптират всеки път в зависимост от желанния резултат. HeraCeram може също така да се полира механично. Нашите пасти Signum® HP са доказано високо ефективни за окончателното полиране.

**Таблица за определяне на разцветките**

|  | A1                    | A2    | A3    | A3,5    | A4    | B1                    | B2    | B3    | B4    | C1                    | C2    | C3    | C4    | D2       | D3       | D4                    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--|-----------------------|-------|-------|---------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|-----------------------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|
| Лайнер   | LA1                   | LA2   | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                   | LB2   | LB3   | LB4   | LC1                   | LC2   | LC3   | LC4   | LD2      | LD3      | LD4                   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Оцветител Inceaser   | IN A1                 | IN A2 | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                 | IN B2 | IN B3 | IN B4 | IN C1                 | IN C2 | IN C3 | IN C4 | IN D2    | IN D3    | IN D4                 |          |          |          |          |
| Оцветител Inceaser   |                       |       | IN C  | IN C    | IN C  |                       |       | IN S  | IN S  |                       | IN T  | IN T  | IN T  | IN T     | IN T     | IN T                  |          |          |          |          |
| Дентин   | DA1                   | DA2   | DA3   | DA3,5   | DA4   | DB1                   | DB2   | DB3   | DB4   | DC1                   | DC2   | DC3   | DC4   | DD2      | DD3      | DD4                   | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Инцизал  | S1                    | S1    | S2    | S2      | S4    | S1                    | S1    | S2    | S4    | S1                    | S3    | S3    | S3    | S1       | S2       | S2                    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Мамелон вторичен дентин                                      | MD 1                  | MD 1  | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                  | MD 2  | MD 3  | MD 3  | MD 2                  | SD 1  | SD 2  | SD 2  | MD 1     | MD 3     | MD 1                  |          |          |          |          |
| Value маси   | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 1                  | VL 2  | VL 3  | VL 4  | VL 2     | VL 3     | VL 4                  |          |          |          |          |
| Опал инцизална маса  | OS1                   | OS1   | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                   | OS1   | OS2   | OS4   | OS 1                  | OS3   | OS3   | OS3   | OS1      | OS2      | OS2                   |          |          |          |          |
| Прагова керамика HM/LM                                       | 1                     | 1     | 2     | 2       | 6     | 3                     | 3     | 4     | 4     | 5                     | 5     | 6     | 6     | 1        | 2        | 4                     |          |          |          |          |
| Моно лайнер  |                       | ML-A  | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                       | ML-B  | ML-B  | ML-B  |                       | ML-C  | ML-C  | ML-C  |          | ML-A     | ML-B                  |          |          |          |          |
| Оцветител Mono Body  | MB Light              | MB-A  | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB Light              | MB-B  | MB-B  | MB-B  | MB Light              | MB-C  | MB-C  | MB-C  | MB Light | MB Light | MB-C                  |          |          |          |          |
| Оцветители за керамичната маса и глазурата Body Stains/Glaze | 50% BS A<br>50% Glaze | Glaze | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% Glaze | Glaze | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% Glaze | Glaze | BS C  | BS C  | BS A     | BS C     | 50% BS C<br>50% Olive |          |          |          |          |

## Обща таблица за изпичането

|   |        | Zr-адхезив      | Лайнер | Прагова керамика НМ 1 | Прагова керамика НМ 2 | 1-ви дентин | 2-ви дентин | Glaze | Изпичане на моно дентин и глазура | Универсални оцветители | Материал за корекции | Прагова керамика LM |
|---|--------|-----------------|--------|-----------------------|-----------------------|-------------|-------------|-------|-----------------------------------|------------------------|----------------------|---------------------|
| Начална температура                                     | °C     | 600             | 600    | 600                   | 600                   | 600         | 600         | 600   | 600                               | 600                    | 600                  | 600                 |
| Време за предварително сушене и предварително нагриване | min    | 6               | 6      | 4                     | 3                     | 5           | 5           | 4     | 5                                 | 6                      | 4                    | 4                   |
| Нарастване на температурата                             | °C/min | 100             | 100    | 100                   | 100                   | 100         | 100         | 100   | 100                               | 100                    | 100                  | 100                 |
| Крайна температура                                      | °C     | 1050            | 880    | 870                   | 860                   | 860         | 850         | 850   | 850                               | 850                    | 810                  | 790                 |
| Време на задържане                                      | min    | 10 <sup>1</sup> | 1      | 1                     | 1                     | 1           | 1           | 1     | 0,5-1                             | 0,5-1                  | 1                    | 1                   |
| Начало на вакуума                                       | °C     | 600             | 600    | 600                   | 600                   | 600         | 600         | –     | 600                               | 600 <sup>2</sup>       | 600                  | 600                 |
| Край на вакуума   | °C     | 950             | 880    | 870                   | 860                   | 860         | 850         | –     | 850                               | 850 <sup>2</sup>       | 810                  | 790                 |

<sup>1</sup> = под вакуум

<sup>2</sup> = вакуум само при Моно

## Инструкции за безопасност

Не може да се изключи свръхчувствителност към продукта или някоя от съставките му в отделни случаи. При съмнение, информация за съставките можете да получите от производителя. Да се използва само от дентални специалисти по предназначение. Посочените данни отразяват нашите познания и са базирани на вътрешнофирмени проучвания. Никога не поглъщайте или консумирайте този продукт. Избягвайте контакт с очите. В случай на контакт с очите, незабавно ги промийте с обилно количество вода и се консултирайте с офталмолог. В случай на известна алергия към съставките на керамиката или съмнение за такава, използването на този продукт е противопоказно. При съмнение за алергия се препоръчва тестване за алергия преди започване на лечение.

Моля, съобразявайте се с информацията в съответния информационен лист за безопасност!

Ако искате да се свържете с нас по отношение на продукта, моля винаги посочвайте означението на партидата.

Означение на партидата Lot : Вижте забележката върху опаковката.

Версия: 2017-07

# HeraCeram Zirkonia Інструкція по застосуванню UA

HeraCeram Zirkonia є дентальною облицювальною керамікою для каркасів, що виготовлені з діоксиду цирконію, із коефіцієнтом теплового розширення у діапазоні (α25–500°C) 10,5 мкм/мК.

**Підготовка каркасу:** Наносять дуже тонкий та рівномірний шар цирконієвої адгезивної пасти Zr-Adhesive та випалюють у вакуумі (див. таблицю випалу), щоб забезпечити оптимальну адгезію між діоксидом цирконію та HeraCeram Zirkonia.

**Нанесення опакеру:** Якщо потрібно, можна нанести опакер рівномірним тонким шаром та провести випал, щоб покрити каркас та забезпечити базовий колір. Цей крок можна повторювати, якщо опакер не надав суцільного покриття. Також, для цього базового шару можна застосовувати підсилювачі HeraCeram Zirkonia.

**Нанесення шарів на дентин/ріжучий край:** керамічне облицювання виконується за допомогою двошарової методики, або, в залежності від потрібних естетичних побажань, із додатковими індивідуальними матеріалами.

**Будь ласка, зауважте:** при шліфуванні керамічних матеріалів слід носити маску та захисні окуляри, а також застосовувати аспіраційну установку. Уникайте вдихання керамічного пилу.

**Випал глазури:** рівень глазурування керамічної поверхні під час випалу можна регулювати шляхом зміни температури та часу утримування при заключній температурі. Тому специфікації щодо температури та часу утримування при випалі глазури надані лише як рекомендації, та можуть вимагати корекції для отримання потрібного результату. HeraCeram Zirkonia можна також полірувати механічним способом. Доведено, що наші пасти Signum® HP є ідеальним вибором для заключного полірування.

**Таблиця відповідності кольорів**

|                                     | A1                     | A2          | A3    | A3,5    | A4    | B1                     | B2          | B3    | B4    | C1                     | C2          | C3    | C4    | D2         | D3         | D4    | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4                         |
|-------------------------------------|------------------------|-------------|-------|---------|-------|------------------------|-------------|-------|-------|------------------------|-------------|-------|-------|------------|------------|-------|----------|----------|----------|-----------------------------|
| <b>Опакер</b>                       | LA1                    | LA2         | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                    | LB2         | LB3   | LB4   | LC1                    | LC2         | LC3   | LC4   | LD2        | LD3        | LD4   | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4                    |
| <b>Підсилювач</b>                   | IN A1                  | IN A2       | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                  | IN B2       | IN B3 | IN B4 | IN C1                  | IN C2       | IN C3 | IN C4 | IN D2      | IN D3      | IN D4 |          |          |          |                             |
| <b>Підсилювач</b>                   |                        |             | In C  | In C    | In C  |                        |             | In S  | In S  |                        | IN T        | IN T  | IN T  | IN T       | IN T       | IN T  |          |          |          |                             |
| <b>Дентин</b>                       | D A1                   | D A2        | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                   | D B2        | D B3  | D B4  | D C1                   | D C2        | D C3  | D C4  | D D2       | D D3       | D D4  | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4                       |
| <b>Ріжучий край</b>                 | S1                     | S1          | S2    | S2      | S4    | S1                     | S1          | S2    | S4    | S1                     | S3          | S3    | S3    | S1         | S2         | S2    | S BL     | S BL     | S BL     | S BL                        |
| <b>Вторинний мамелон-дентин</b>     | MD 1                   | MD 1        | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                   | MD 2        | MD 3  | MD 3  | MD 2                   | SD 1        | SD 2  | SD 2  | MD 1       | MD 3       | MD 1  |          |          |          |                             |
| <b>Насиченість кольору</b>          | VL 1                   | VL 2        | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                   | VL 2        | VL 3  | VL 4  | VL 1                   | VL 2        | VL 3  | VL 4  | VL 2       | VL 3       | VL 4  |          |          |          |                             |
| <b>Опалюваний ріжучий край</b>      | OS1                    | OS1         | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                    | OS1         | OS2   | OS4   | OS1                    | OS3         | OS3   | OS3   | OS1        | OS2        | OS2   |          |          |          |                             |
| <b>Плечова керамічна маса НМ/ЛМ</b> | 1                      | 1           | 2     | 2       | 6     | 3                      | 3           | 4     | 4     | 5                      | 5           | 6     | 6     | 1          | 2          | 4     |          |          |          |                             |
| <b>Моно опакер</b>                  |                        | ML-A        | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                        | ML-B        | ML-B  | ML-B  |                        | ML-C        | ML-C  | ML-C  |            | ML-A       | ML-B  |          |          |          |                             |
| <b>Моно корпус</b>                  | MB лег-кий             | MB-A        | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB лег-кий             | MB-B        | MB-B  | MB-B  | MB лег-кий             | MB-C        | MB-C  | MB-C  | MB лег-кий | MB лег-кий | MB-C  |          |          |          |                             |
| <b>Барвники для корпусу/глазур</b>  | 50% BS A<br>50% глазур | глазур BS A | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% глазур | глазур BS B | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% глазур | глазур BS C | BS C  | BS C  | BS A       | BS C       |       |          |          |          | 50% BS C<br>50% оливо-ковий |

## Загальна таблиця випалу

|                                       |        | Zr-Adhesive     | Опакер | Плечова керамічна маса НМ 1 | Плечова керамічна маса НМ 2 | Первинний дентин | Вторинний дентин | Глазур | Випал моно дентину та глазури | Універсальні барвники | Матеріал для корекції | Плечова керамічна маса LM |
|---------------------------------------|--------|-----------------|--------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------------|--------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------|
| Початкова температура                 | °C     | 600             | 600    | 600                         | 600                         | 600              | 600              | 600    | 600                           | 600                   | 600                   | 600                       |
| Час перед сушкою та перед нагріванням | хв.    | 6               | 6      | 4                           | 3                           | 5                | 5                | 4      | 5                             | 6                     | 4                     | 4                         |
| Підвищення температури                | °C/хв. | 100             | 100    | 100                         | 100                         | 100              | 100              | 100    | 100                           | 100                   | 100                   | 100                       |
| Заклучна температура                  | °C     | 1050            | 880    | 870                         | 860                         | 860              | 850              | 850    | 850                           | 850                   | 810                   | 790                       |
| Час утримання                         | хв.    | 10 <sup>1</sup> | 1      | 1                           | 1                           | 1                | 1                | 1      | 0,5-1                         | 0,5-1                 | 1                     | 1                         |
| Вакуум старт                          | °C     | 600             | 600    | 600                         | 600                         | 600              | 600              | –      | 600                           | 600 <sup>2</sup>      | 600                   | 600                       |
| Вакуум стоп                           | °C     | 950             | 880    | 870                         | 860                         | 860              | 850              | –      | 850                           | 850 <sup>2</sup>      | 810                   | 790                       |

<sup>1</sup> = під вакуумом

<sup>2</sup> = вакуум лише для моно

## Інструкції щодо безпеки

Цей продукт або один із його компонентів у деяких випадках може викликати реакції гіперчутливості. Якщо є відповідні підозри, інформацію про складники можна отримати у виробника. Застосовувати цей матеріал дозволено лише зубним технікам та лише за призначенням. Указані дані відповідають нашим знанням та досвіду і засновані на результатах внутрішніх випробувань компанії. Цей продукт не можна ковтати! Уникайте контакту з очима. Якщо продукт попав у очі, негайно і ретельно промийте їх великою кількістю води та зверніться до офтальмолога. У разі підтвердженої або підозрюваної алергії до керамічних інгредієнтів застосування цього продукту протипоказано. При підозрі на алергію рекомендуємо перед застосуванням провести тест на алергію.

Будь ласка, зауважте інформацію у відповідному аркуші даних із безпеки.

Якщо ви бажаєте звернутися до нас із приводу цього продукту, будь ласка, завжди вказуйте номер партії.

Номер партії LOT : див. примітку на упаковці.

Стан перегляду: 2017-07

HeraCeram Zirkonia on tsirkooniumoksiidist valmistatud karkasside kattekeramik, termiline paisumiskoeffitsient CTE ( $\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$ ) 10,5  $\mu\text{m/mK}$ .

**Karkassi ettevalmistamine.** Karkass kaetakse väga õhukese ja ühtlase Zr-Adhesive pastakihtiga, mis kuumutatakse vaakumis (vt kuumutamise tabelit), et tagada tsirkooniumoksiidi ja HeraCeram Zirkonia optimaalne haakumine.

**Lineri kasutamine.** Vajaduse korral võib ühtlase õhukese kihina kanda karkassile lisaks linerit, et katta karkass ja teha alusvärvimine ning seejärel põletada. Seda sammu võib korrata, kui liner ei kata karkassi täielikult. Teise võimalusena võib selle aluskihi jaoks kasutada ka HeraCeram Zirkonia increaserit.

**Dentiini/lõikepindade kihid.** Keraamiline kate ehitatakse üles kasutades kahekihilist tehnikat või olevalt esteetilisest soovist koos konkreetsete lisasegudega.

**Märkus. Keraamilisi materjale lihvides kandke näomaski ja silmade kaitset ning kasutage imurit. Vältige keraamilise tolmu sissehingamist.**

**Glasuurpõletus.** Keraamilise pinna glasuuri läiget saab reguleerida, glasuuri kuumutamisel lõpliku temperatuuri juures, temperatuuri ja ahjus hoidmise ajaga. Seadistused glasuuri kuumutamistemperatuuri ja ahjus hoidmise aja jaoks on esitatud soovitusena, mida tuleb iga kord soovitava tulemuse järgi kohandada. Samuti võib materjali, HeraCeram Zirkonia, poleerida mehaaniliselt. Meie poleerimisposta Signum® HP on osutunud lõpliku poleerimise juures väga efektiivseks.

## Värvikoodide tabel

|                          | A1                       | A2      | A3    | A3,5    | A4    | B1                       | B2      | B3    | B4    | C1                       | C2      | C3    | C4    | D2      | D3      | D4                           | BL 1     | BL2      | BL3      | BL4      |
|--------------------------|--------------------------|---------|-------|---------|-------|--------------------------|---------|-------|-------|--------------------------|---------|-------|-------|---------|---------|------------------------------|----------|----------|----------|----------|
| Liner                    | LA1                      | LA2     | LA3   | LA3,5   | LA4   | LB1                      | LB2     | LB3   | LB4   | LC1                      | LC2     | LC3   | LC4   | LD2     | LD3     | LD4                          | L BL 1-2 | L BL 1-2 | L BL 3-4 | L BL 3-4 |
| Increaser                | IN A1                    | IN A2   | IN A3 | IN A3,5 | IN A4 | IN B1                    | IN B2   | IN B3 | IN B4 | IN C1                    | IN C2   | IN C3 | IN C4 | IN D2   | IN D3   | IN D4                        |          |          |          |          |
| Increaser                |                          |         | IN C  | IN C    | IN C  |                          |         | IN S  | IN S  |                          | IN T    | IN T  | IN T  | IN T    | IN T    | IN T                         |          |          |          |          |
| Dentiin                  | D A1                     | D A2    | D A3  | D A3,5  | D A4  | D B1                     | D B2    | D B3  | D B4  | D C1                     | D C2    | D C3  | D C4  | D D2    | D D3    | D D4                         | D BL1    | D BL2    | D BL3    | D BL4    |
| Lõikepinnad              | S1                       | S1      | S2    | S2      | S4    | S1                       | S1      | S2    | S4    | S1                       | S3      | S3    | S3    | S1      | S2      | S2                           | S BL     | S BL     | S BL     | S BL     |
| Mameloni teisene dentiin | MD 1                     | MD 1    | SD 2  | SD 3    | SD 4  | MD 2                     | MD 2    | MD 3  | MD 3  | MD 2                     | SD 1    | SD 2  | SD 2  | MD 1    | MD 3    | MD 1                         |          |          |          |          |
| Value värvid             | VL 1                     | VL 2    | VL 3  | VL 4    | VL 4  | VL 1                     | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 1                     | VL 2    | VL 3  | VL 4  | VL 2    | VL 3    | VL 4                         |          |          |          |          |
| Opaalsed lõikepinnad     | OS1                      | OS1     | OS2   | OS2     | OS4   | OS1                      | OS1     | OS2   | OS4   | OS1                      | OS3     | OS3   | OS3   | OS1     | OS2     | OS2                          |          |          |          |          |
| Õlamass HM/LM            | 1                        | 1       | 2     | 2       | 6     | 3                        | 3       | 4     | 4     | 5                        | 5       | 6     | 6     | 1       | 2       | 4                            |          |          |          |          |
| Monooopaak               |                          | ML-A    | ML-A  | ML-A    | ML-A  |                          | ML-B    | ML-B  | ML-B  |                          | ML-C    | ML-C  | ML-C  |         | ML-A    | ML-B                         |          |          |          |          |
| Monokorpus               | MB hele                  | MB-A    | MB-A  | MB-A    | MB-A  | MB hele                  | MB-B    | MB-B  | MB-B  | MB hele                  | MB-C    | MB-C  | MB-C  | MB hele | MB hele | MB-C                         |          |          |          |          |
| Hambavärvid/<br>glasuur  | 50% BS A<br>50% glasuuri | Glasuur | BS A  | BS A    | BS A  | 50% BS B<br>50% glasuuri | Glasuur | BS B  | BS B  | 50% BS C<br>50% glasuuri | Glasuur | BS C  | BS C  | BS A    | BS C    | 50% BS C<br>50% oliivi-värvi |          |          |          |          |

## Üldine kuumutamise tabel

|                                       |        | Zr-Adhesive     | Liner | Õlamass HM1 | Õlamass HM2 | Esmane dentiin | Teisene dentiin | Glasuur | Monodentiini ja glasuuri põletamine | Univer-saalvärvid | Korrigeerimis-materjal | Õlamass LM |
|---------------------------------------|--------|-----------------|-------|-------------|-------------|----------------|-----------------|---------|-------------------------------------|-------------------|------------------------|------------|
| Algne temperatuur                     | °C     | 600             | 600   | 600         | 600         | 600            | 600             | 600     | 600                                 | 600               | 600                    | 600        |
| Eelkuivatamise ja eelsoojendamise aeg | min    | 6               | 6     | 4           | 3           | 5              | 5               | 4       | 5                                   | 6                 | 4                      | 4          |
| Temperatuuri tõus                     | °C/min | 100             | 100   | 100         | 100         | 100            | 100             | 100     | 100                                 | 100               | 100                    | 100        |
| Lõplik temperatuur                    | °C     | 1050            | 880   | 870         | 860         | 860            | 850             | 850     | 850                                 | 850               | 810                    | 790        |
| Ahjuse hoidmise aeg                   | min    | 10 <sup>1</sup> | 1     | 1           | 1           | 1              | 1               | 1       | 0,5-1                               | 0,5-1             | 1                      | 1          |
| Vaakumi algus                         | °C     | 600             | 600   | 600         | 600         | 600            | 600             | –       | 600                                 | 600 <sup>2</sup>  | 600                    | 600        |
| Vaakumi lõpp                          | °C     | 950             | 880   | 870         | 860         | 860            | 850             | –       | 850                                 | 850 <sup>2</sup>  | 810                    | 790        |

<sup>1</sup> = vaakumis

<sup>2</sup> = vaakum ainult Mono jaoks

## Ohutusjuhised

See toode või selle üks koostisosi võib teatud juhtudel põhjustada ülitundlikkusreaktsioone. Kahtluse korral võite tootjalt koostisosade kohta teavet küsida. Kasutamiseks ainult hambatehnikutele ja ainult näidustatud eesmärgil. Esitatud andmed vastavad meie parimatele teadmistele ja põhinevad ettevõttesisestel uuringutel. Ärge neelake seda toodet alla ega võtke sisse! Vältige kokkupuudet silmadega. Kui toode on silmadega kokku puutunud, loputage neid kohe ja põhjalikult ohtra veega ning pöörduge silmaarsti poole. Teadaoleva või kahtlustatava allergia korral keraamiliste koostisosade suhtes on selle toote kasutamine vastunäidustatud. Kahtlustatava allergia korral soovitame enne kasutamist anda allergiaproov.

Lugege vastaval ohutuskaardil olevat teavet.

Tootega seotud suhtlemise korral märkige alati ära partii number.

Partii number LOT. Vt pakendi märgist.

Kuupäevaga: 2017-07



Manufacturer:  
Kulzer GmbH  
Leipziger Straße 2  
63450 Hanau (Germany)  
Made in Germany



Distributed in USA / Canada exclusively by:  
Kulzer, LLC  
4315 South Lafayette Blvd.  
South Bend, IN 46614-2517  
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts this device to sale  
by or on the order of a dental professional.

Importado e Distribuído por  
Kulzer South América Ltda.  
CNPJ 48.708.010/0001-02  
Rua Cenzo Sbrighi, 27 – cj. 42  
São Paulo – SP – CEP 05036-010  
sac@kulzer-dental.com  
Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton – CRO 70.705  
Nº ANVISA: vide embalagem

**CE 0197**