

<p>I sistemi devono essere realizzati secondo le seguenti specifiche:</p>	<p>Corone</p>	<p>Ponti Maryland</p>	<p>Ponti a 3 elementi</p>
<p>Spessore minimo della struttura</p>	<p>anteriore 0,4 mm</p> <p>posterior 0,6 mm</p>	<p>0,4 mm</p> <p>0,6 mm</p>	<p>0,6 mm</p> <p>0,6 mm</p>
<p>Connettori</p>	<p>anteriore -</p> <p>posterior -</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>
<p>Forma della struttura</p>	<p>Anatomica (a sostegno delle faccette in ceramica); interamente anatomica</p>		

FRESATURA
Lavorare i blocchetti con l'ausilio di fresatrice CNC a controllo numerico, macchine utensili e parametri di fresatura definiti. Si sceglie il vitemento di utilizzare refrigeranti durante il processo di fresatura perché ciò può alterare il colore e/o la trasparenza. Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto fresco non presenti macchie, lesioni e iniezioni.
Le istruzioni di fresatura vanno utilizzate esclusivamente fresatrici raccomandate dai fabbricanti. Le fresatrici devono essere bene calibrate per ottenere i risultati migliori. Non tutti i sistemi sono uguali e possono produrre risultati sfavorevoli se non si rispetta lo spessore minimo.
Poiché il materiale tende a ritirarsi durante la sinterizzazione, durante la fresatura è fondamentale tenere conto del giusto fattore di sinterizzazione al fine di assicurare il perfetto adattamento del restauro.
L'etichetta di ciascun blocchetto riporta lo specifico fattore di ritiro da applicare.

AVVERTENZA: la polvere prodotta dal processo di fresatura, molitura o a modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, le mucose e la cute oppure può essere nociva per i polmoni. Durante la lavorazione del prodotto, è necessario fare uso di attrezzature correttamente funzionante, occhiali di sicurezza e mascherina antipolvere omologata.

SINTERIZZAZIONE
Sottoporre tutti i restauri realizzati con zirconia priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent a un ciclo finale di sinterizzazione prima della finitura. Eseguire la sinterizzazione esclusivamente in appositi forni ad alta temperatura omologati, applicando la procedura prescritta dai produttori. Consultare anche i dati tecnici dei produttori del forno. Sono idonei a questo scopo tutti i forni per laboratorio odontoiatrico programmabili di tipo standard.
I forni di sinterizzazione hanno prestazioni diverse; pertanto si raccomandano vivamente affinché il ciclisto periodicamente si accerti l'appropriatezza del corretto esecuzione del ciclo di sinterizzazione. Eseguire la sinterizzazione attenendosi alle istruzioni del fabbricante.

AVVERTENZA: collocare il forno di sinterizzazione in un locale ben ventilato dotato di sistema di sicurezza antiricordo. Non aprire il forno né estrarre il restauro sinterizzato prima che il forno si sia raffreddato a una temperatura che consenta di manipolarlo senza rischio di ustioni.

Programma di sinterizzazione consigliato:
Dalla temperatura ambiente a 1450 °C a 10 °C/min., tempo di permanenza nel forno 2 da alta temperatura a 1450 °C, raffreddamento fino alla temperatura ambiente a 10 °C/min. Il raffreddamento inizia a circa 600 °C in funzione del tipo di forno utilizzato.

Sinterizzazione rapida (facoltativa):
La sinterizzazione rapida può essere effettuata alle seguenti condizioni. Corone e ponti fino a 3 elementi: dalla temperatura ambiente a 1.500 °C a 10 °C/min., tempo di permanenza nel forno 30 minuti alla temperatura di cottura, far raffreddare fino alla temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale che, di conseguenza, potrebbe comportarsi nel cavore orale al paziente.
Si raccomanda vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la traslucenza e la tonalità cromatica.
Quotora il forno di sinterizzazione sia stato utilizzato per la cottura di restauri realizzati con coloranti liquidi, si raccomanda una cottura di pulizia con polvere di ossido di zirconio prima di utilizzarlo per la sinterizzazione della zirconia priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent.

ATTENZIONE: per evitare attriti cromatici indesiderati, quando si sinterizza ossido di zirconio *prelevato* la circolazione dell'aria e vassuo un distanziatore (in zirconia) alto almeno 1 mm per favorire la circolazione dell'aria.

<p>Se deben construir los sistemas de acuerdo con las siguientes especificaciones:</p>	<p>Coronas</p>	<p>Puentes Maryland</p>	<p>Puentes de 3 unidades</p>
<p>Grosor mínimo de la estructura</p>	<p>anterior 0,4 mm</p> <p>posterior 0,6 mm</p>	<p>0,4 mm</p> <p>0,6 mm</p>	<p>0,6 mm</p> <p>0,6 mm</p>
<p>Conectores</p>	<p>anterior -</p> <p>posterior -</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>
<p>Diseño de la estructura</p>	<p>De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico</p>		

Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto sinterizzato non presenti macchie, lesioni e iniezioni.

CORREZIONI
Nel caso un restauro densamente sinterizzato richieda qualche modifica, ciò è possibile solamente utilizzando il prodotto refrattario ad acqua per evitare il surriscaldamento locale del materiale e la forza eccessiva sulla superficie del restauro. Non utilizzare mai fresatrici per non danneggiare la superficie del restauro.

Regole di base per la manipolazione di materiali sinterizzati:
• Eseguire la lavorazione a bassa pressione.
• Utilizzare esclusivamente fesse diamantate in buone condizioni.
• Evitare che il prodotto finito abbia bordi taglienti per non causare lesioni al paziente.
• Non lavorare a macchina i connettori interdentali.
• Prima di cementare il restauro in sede, pulirlo e sabbare le superfici interne utilizzando i seguenti parametri: pressione del getto di 1 bar, granulometria <50 µm e distanza di circa 10 mm.

FACCETTE IN CERAMICA
È possibile utilizzare tutte le faccette dentali raccomandate per ceramiche a base di ossido di zirconio.

FISSAGGIO
I restauri realizzati con priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent possono essere cementati in modo convenzionale con un cemento a base di fosfato di zinco o vetroionomerico o con un materiale autoadesivo e adesivo. Verificare che le superfici offrano una buona ritenzione e che l'altezza del moncone sia di almeno 3 mm.

AVVERTENZA: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualche difetto, non utilizzare la struttura su paziente per prevenire lesioni alla bocca o l'ingestione del prodotto o di parti di esso.

CONTRONDIRCAZIONI
AVVERTENZA: non utilizzare il restauro
• per la realizzazione di impianti;
• in pazienti con vizi parafunzionali (ad es., bruxismo);
• in pazienti con alterazioni ortodontiche per esse. In.
Puòe usare il prodotto in caso di cocione erapacifico per pridentia[®].
Segna también las especificaciones del fabricante del horno. Se puede utilizar cualquiera de los hornos programables estándar en los laboratorios dentales. El rendimiento de los hornos de sinterizado puede variar, por lo que se recomienda encarecidamente a los usuarios que los calibren de forma periódica para asegurarse de que se está realizando correctamente el ciclo recomendado.
Siga las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

AVVERTENZA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: No utilice una restauración fija si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o bien decoloraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizar la estructura en un paciente.

CONTRONDIRCAZIONI
AVVERTENZA: No use la restaurazione
• para fabricar implantes
• en pacientes con intolerancia conocida a los componentes
• para restauraciones de puente con 4 unidades o más
• en pacientes con alteraciones ortodonticas por ellas.
Puede utilizar el producto en caso de cocione erapacifico para pridentia[®].
Siga también las especificaciones del fabricante del horno. Se puede utilizar cualquiera de los hornos programables estándar en los laboratorios dentales. El rendimiento de los hornos de sinterizado puede variar, por lo que se recomienda encarecidamente a los usuarios que los calibren de forma periódica para asegurarse de que se está realizando correctamente el ciclo recomendado.
Siga las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

AVVERTENZA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 elementos: dalla temperatura ambiente a 1.500 °C a 10 °C/min., tempo di permanenza nel forno 30 minuti alla temperatura di cottura, far raffreddare fino alla temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale che, di conseguenza, potrebbe comportarsi nel cavore orale al paziente.
Si raccomanda vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la traslucenza e la tonalità cromatica.
Quotora il forno di sinterizzazione sia stato utilizzato per la cottura di restauri realizzati con coloranti liquidi, si raccomanda una cottura di pulizia con polvere di ossido di zirconio prima di utilizzarlo per la sinterizzazione della zirconia priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent.

ATTENZIONE: per evitare attriti cromatici indesiderati, quando si sinterizza ossido di zirconio *prelevato* la circolazione dell'aria e vassuo un distanziatore (in zirconia) alto almeno 1 mm per favorire la circolazione dell'aria.

<p>Se deben construir los sistemas de acuerdo con las siguientes especificaciones:</p>	<p>Coronas</p>	<p>Puentes Maryland</p>	<p>Puentes de 3 unidades</p>
<p>Grosor mínimo de la estructura</p>	<p>anterior 0,4 mm</p> <p>posterior 0,6 mm</p>	<p>0,4 mm</p> <p>0,6 mm</p>	<p>0,6 mm</p> <p>0,6 mm</p>
<p>Conectores</p>	<p>anterior -</p> <p>posterior -</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>	<p>6 mm²</p> <p>9 mm²</p>
<p>Diseño de la estructura</p>	<p>De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico</p>		

Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto sinterizzato non presenti macchie, lesioni e iniezioni.

CORREZIONI
Nel caso un restauro densamente sinterizzato richieda qualche modifica, ciò è possibile solamente utilizzando il prodotto refrattario ad acqua per evitare il surriscaldamento locale del materiale e la forza eccessiva sulla superficie del restauro. Non utilizzare mai fresatrici per non danneggiare la superficie del restauro.

Regole di base per la manipolazione di materiali sinterizzati:
• Eseguire la lavorazione a bassa pressione.
• Utilizzare esclusivamente fesse diamantate in buone condizioni.
• Evitare che il prodotto finito abbia bordi taglienti per non causare lesioni al paziente.
• Non lavorare a macchina i connettori interdentali.
• Prima di cementare il restauro in sede, pulirlo e sabbare le superfici interne utilizzando i seguenti parametri: pressione del getto di 1 bar, granulometria <50 µm e distanza di circa 10 mm.

FACCETTE IN CERAMICA
È possibile utilizzare tutte le faccette dentali raccomandate per ceramiche a base di ossido di zirconio.

FISSAGGIO
I restauri realizzati con priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent possono essere cementati in modo convenzionale con un cemento a base di fosfato di zinco o vetroionomerico o con un materiale autoadesivo e adesivo. Verificare che le superfici offrano una buona ritenzione e che l'altezza del moncone sia di almeno 3 mm.

AVVERTENZA: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualche difetto, non utilizzare la struttura su paziente per prevenire lesioni alla bocca o l'ingestione del prodotto o di parti di esso.

CONTRONDIRCAZIONI
AVVERTENZA: non utilizzare il restauro
• per la realizzazione di impianti;
• in pazienti con vizi parafunzionali (ad es., bruxismo);
• in pazienti con alterazioni ortodontiche per esse. In.
Puòe usare il prodotto in caso di cocione erapacifico per pridentia[®].
Segna también las especificaciones del fabricante del horno. Se puede utilizar cualquiera de los hornos programables estándar en los laboratorios dentales. El rendimiento de los hornos de sinterizado puede variar, por lo que se recomienda encarecidamente a los usuarios que los calibren de forma periódica para asegurarse de que se está realizando correctamente el ciclo recomendado.
Siga las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

AVVERTENZA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: Los ciclos de sinterizado anteriores son de obligado cumplimiento; de lo contrario, el material podría debilitarse y comportarse en la cavidad oral del paciente.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de la temperatura de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de aprox. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Se puede llevar a cabo un sinterizado rápido en las siguientes condiciones: Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

AVVERTENZA: No utilice una restauración fija si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o bien decoloraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizar la estructura en un paciente.

CONTRONDIRCAZIONI
AVVERTENZA: No use la restaurazione
• para fabricar implantes
• en pacientes con intolerancia conocida a los componentes
• para restauraciones de puente con 4 unidades o más
• en pacientes con alteraciones ortodonticas por ellas.
Puede utilizar el producto en caso de cocione erapacifico para pridentia[®].
Siga también las especificaciones del fabricante del horno. Se puede utilizar cualquiera de los hornos programables estándar en los laboratorios dentales. El rendimiento de los hornos de sinterizado puede variar, por lo que se recomienda encarecidamente a los usuarios que los calibren de forma periódica para asegurarse de que se está realizando correctamente el ciclo recomendado.
Siga las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

AVVERTENZA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
De la temperatura ambiente până la 1.450 °C la 10 °C/minut, menține la temperatura de ardere timp de 2 ore, se lasă sa se răcească la temperatura camerei la 10 °C/min. Răciră naturală începe de la aprox. 600 °C. În funcție de cuptorul folosit.

Sinterizare rapidă (opțional):
Se recomandă să se utilizeze încălzirea la 1.450 °C la 10 °C/minut, menținerea la temperatura de ardere timp de 2 ore, se lasă sa se răcească la temperatura camerei până la 10 °C/minut, menținere timp de 30 de minute, se lasă sa se răcească la temperatura camerei la 40 °C/min.

AVVERTENZA: Respectați întotdeauna ciclurile de sinterizare a mai sus. În caz contrar, materialul se poate sălbă în și se poate rupe în cavitatea bucală a pacientului.

Se recomandă insistență a nu se utilizeze lichide de colorare, deoarece acestea vor putea afecta negativ transparența și culoarea.

În cazul în care au fost efectuate lucrări de restaurare în cuptorul de sinterizare folosind pește de lichid, se recomandă o curățare prin ardere cu pulbere de oxid de zirconiu înainte de a sinteriza în același cuptor priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent.

Verificați dacă produsul sinterizat este adecvat, fără surcărături după prelucrare.

AJUSTARI
Este necesară ajustarea restaurării sinterizate înainte de acesea nu trebuie să fie decolorată decât cu utilizarea instrumentelor de prelucrare cu vârf diamantat răsărit cu apă pentru a evita deteriorarea materialului dental supralucrat întrucât unele exercitări au putea provoca suprafațe de restaurat. A nu se folosi instrumente de frezare locale asupra acestora vor deteriora suprafața de restaurare.

Reguli de bază pentru manipulare materialelor sinterizate:
• lucrați în condiții de siguranță în următoarele condiții.
• utilizați numai instrumente de prelucrare cu vârf diamantat în bună stare.
• evitați prezenta micilor aschieri la produsul final pentru a preveni iritațiile pacientilor.
• nu prelungiți contactul sinterizării.

Înainte de a sinteriza restaurările în cuptor, curățați-o și sabbajă suprafețele interne în conformitate cu următorii pașeri: presănaa pătulă de 1 bar, dimensiunea particulilor < 50 µm și distanța de aprox. 10 mm.

FAȚETE CERAMICE
Se pot folosi toate tipurile de ceramici pentru fațete recomandate pentru lucrări ceramice pe baza de bioxid de zirconiu.

FIXAREA
Restaurările priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent pot fi cimentate folosind metodele convenționale sau pot fi cimentate pe baza de fosfat de zinc sau pe bază de ionomer de silicată sau cu un material de fixare autoadeziv sau adeziv complet. Asigurați-vă că suprafețele sunt netede și că înălțimea boltului este de cel puțin 3 mm.

AVVERTENZA: A nu se utiliza restaurarea finală decât se observă zone crăpate, fracturate sau sparte sau a decolorare vizibilă a produsului. În cazul în care se observă vreun defect, nu trebuie să se folosească produsul fabricat de proteze dentare. Producerea unui produs crăpat, fracturat, spart sau decolorat poate da obținerea unui produs de restaurare defect, cu un risc de accidente pentru pacienți.

Dacă detectați vreun defect del produsului, vă rugăm să contactați distribuitorul sau producătorul. În cazul în care apare vreo problemă deosebită, nu este acceptată suficiente de aceste instrucțiuni, acesta ar trebui să fie adus la cunoștința producătorului.

CONDIȚII DE DEPOZITARE
Biankline priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent trebuie să fie depozitate în ambalaj lor original. Asigurați-vă că:
• sunt depozitate într-un loc uscat
• temperaturile sunt cuprinse între 5 °C (41°F) și 50 °C (122 °F)
• nu sunt supuse la vibrații excesive

ATENȚIE: A nu se utiliza într-o zonă umedă. Umezeala poate afecta produsul. A nu se depozita în apropierea potențialelor surse de contaminare, deoarece acestea pot afecta produsul.

PROPRIETĂȚI MATERIALELUI
Biankline rotunde priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent respectă următoarele specificații după încheierea procesului de sinterizare de mare densitate.

Caracteristici tehnice:
> 650 MPa
10¹⁰ ·K⁻¹
Compoziția chimică:
Dioxid de zirconiu (ZrO₂/HfO₂): 89,89 – 90,7%
Oxid de yttriu (Y₂O₃): 8,55 – 10,11%
Oxid de aluminiu (Al₂O₃): < 0,2%
Al₂O₃: < 0,7%

Proprietăți fizice:
Component din cantitatea totală a compozitelor dintr-un blank poate varia între intervalele descrise mai sus, cu toate acestea, cantitatea totală a compozitelor din fiecare blank nu depășește 100%.

PRELUCRARE
Anvăd în vedere că priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent este realizat dintr-un material sensibil de lichid performanță), se va manipula întotdeauna cu grijă. A se evita manipulara cu mâinile ude. Acest produs trebuie să fie prelucrat numai de către tehnician calificat.
AVERTENȚA: de siguranță din aceste instrucțiuni de utilizare trebuie să fie respectate. Utilizatorii potăi răspunde exclusiv pentru utilizarea produsului. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru rezultate defecțioase, deoarece nu este influențat asupra procesului de prelucrare.

CONSTRUCTIE
Sistemele trebuie să fie construite în conformitate cu următoarele specificații:

Grosimea minimă a celui anterior

anterior	0,4 mm	0,4 mm	0,6 mm
posterior	0,6 mm	0,6 mm	0,6 mm

Conectori

anterior	-	6 mm ²	6 mm ²
posterior	-	9 mm ²	9 mm ²

Design cadru

Formă anatomică (susține fațetele ceramice); complet anatomic			
---	--	--	--

FREZARE
Pentru prelucrarea bianklinei, trebuie să se folosească parametri de procesare, instrumente de prelucrare și mașini de frezare CNC (control numeric computerizat). Se recomandă insistență a nu utiliză lichid de răcire în timpul procesului de frezare, deoarece folosierea acestuia poate genera schimbarea culorii și/sau pierderea transparenței. Verificați dacă produsul frezat prezintă decolorare, fracturări sau alte probleme programabile. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru rezultate defecțioase, deoarece nu este influențat asupra procesului de prelucrare.

CONSTRUCTIE
Sistemele trebuie să fie construite în conformitate cu următoarele specificații:

Grosimea minimă a celui anterior

anterior	0,4 mm	0,4 mm	0,6 mm
posterior	0,6 mm	0,6 mm	0,6 mm

Conectori

anterior	-	6 mm ²	6 mm ²
posterior	-	9 mm ²	9 mm ²

Design cadru

Formă anatomică (susține fațetele ceramice); complet anatomic			
---	--	--	--

FREZARE
Pentru prelucrarea bianklinei, trebuie să se folosească parametri de procesare, instrumente de prelucrare și mașini de frezare CNC (control numeric computerizat). Se recomandă insistență a nu utiliză lichid de răcire în timpul procesului de frezare, deoarece folosierea acestuia poate genera schimbarea culorii și/sau pierderea transparenței. Verificați dacă produsul frezat prezintă decolorare, fracturări sau alte probleme programabile. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru rezultate defecțioase, deoarece nu este influențat asupra procesului de prelucrare.

AVVERTENZA: Prestați rezultat din procesul de frezare sau măcinare sau într-o quantitate mică de apă de răcire și apă de răcire în timpul procesului de frezare. Verificați dacă produsul frezat prezintă decolorare, fracturări sau alte probleme programabile. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru rezultate defecțioase, deoarece nu este influențat asupra procesului de prelucrare.

SINTERIZZAZIONE
Sottoporre tutti i restauri realizzati con priti[®]multidisc ZrO₂ High Translucent a un ciclo finale di sinterizzazione prima della finitura. Eseguire la sinterizzazione esclusivamente in appositi forni ad alta temperatura omologati, applicando la procedura prescritta dai produttori. Consultare anche i dati tecnici dei produttori del forno. Sono idonei a questo scopo tutti i forni per laboratorio odontoiatrico programmabili di tipo standard.

FRESATURA
Lavorare i blocchetti con l'ausilio di fresatore CNC a controllo numerico, macchine utensili