

pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INTRODUCCIÓN
 All restorations made of pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque must go through a final sintering cycle prior to finishing. The sinter firing must only be conducted in high-temperature ovens authorized for this purpose. You may use the firing process specified by pri®dentita®. Please also note the oven manufacturer’s specifications. All standard programmable dental laboratory ovens may be used.

Sintering ovens vary in their performance, so it is highly recommended we use calibrate periodically to ensure the recommended cycle is carried out correctly. Follow the manufacturer’s recommended calibration instructions.

WARNING: Sintering furnaces must be located in a fireproof well-ventilated area. Do not open the oven or remove the sintered restoration before the furnace has cooled down sufficiently for safe handling to avoid the risk of burns.

Recommended firing program:
 From room temperature to 1.450 °C at 10 °C/min, hold time of 2 hours at firing temperature, allow to cool to room temperature at 10 °C/min. Natural cooling begins from approx. 600 °C depending on the oven used.

Rapid sintering (optional):
 Rapid sintering may be conducted subject to the following conditions:
 • cross-sectioned up to 3 units from room temperature to 1.500 °C at 10 °C/min, hold time of 30 minutes, allow to cool to room temperature at 40 °C/min.

WARNING: Always comply with the above sinter cycles, otherwise the material may become weakened and may break in the patient’s oral cavity.

You are strongly advised not to use coloring liquids as this can have a negative effect on translucency or shading.

If restorations have been fabricated in the sintering oven using liquid stains, a cleaning firing with diamond tipped grinding powder is recommended before pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque is sintered in the same oven.

CONTRAINDICACIONES
 No use the restoration • para fabricar implantos • en pacientes con intolerancia parafuncional (e.g. bruxismo) • en pacientes con intolerancia conocida a los componentes • con preparación inadecuada • con espacio insuficiente en la boca del paciente • en pacientes con una higiene oral inadecuada.

Do lo contrario, existe el riesgo de que el paciente sufra lesiones graves.

ASISTENCIA TÉCNICA
 Si precisa asistencia técnica, póngase en contacto con el fabricante.

Fabricador por: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Alemania

Teléfono +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INDICACIONES DE CONSERVACION
 Los módulos pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque deben almacenarse en su embalaje original. Asegúrese de que: • se conservan en un lugar seco; • las temperaturas oscilan entre 5 °C y 50 °C; • no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de focos de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
 Los módulos redondos pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
 Resistencia a la flexión: > 1150 MPa 10⁻³ K⁻¹
 Módulo de elasticidad (E): 94,1 – 94,65 %
 Coeficiente de expansión térmica: 4,65 – 5,95 %
 Coeficiente de absorción de agua (AW): < 0,4 %
 Coeficiente de absorción de agua (AW): < 0,7 %

Las propiedades de los distintos componentes en la cantidad total de los componentes en un molde podría variar dentro de los rangos descritos más arriba. No obstante, la cantidad total de los componentes en cada molde individual no superará el 100%.

MECANIZADO
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque se elabora con un material de alto rendimiento similar al que se utiliza para el mecanizado con agua caliente. Evite el uso de aceites o lubricantes en las zonas húmedas. Este producto solo puede ser manejado por métodos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas instrucciones de uso son el obligado cumplimiento.

CONSTRUCCION
 Se deben construir los sistemas de acuerdo con las siguientes especificaciones:

	Coronas	Mayland-bridges	Puentes de 3 unidades
Grosor mínimo de la estructura	anterior 0,4 mm posterior 0,6 mm	0,4 mm 0,6 mm	0,6 mm 0,6 mm
Conectores	anterior – 6 mm ² posterior 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²
Diseño de la estructura	De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico		

Para el diseño de los módulos se deben utilizar fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y parámetros de procesamiento. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar caídas de color y/o pérdida de transparencia. Revise el manual de instrucciones de uso de la herramienta de fresado y asegúrese de que se está utilizando correctamente.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes para procesar óxido de circonio. Los sistemas de fresado con un eje de circonio que no se hayan calibrado para obtener los mejores resultados. No todos los sistemas son iguales y pueden producir resultados adversos si no se mantiene el grosor mínimo.

El material se contrae durante el sinterizado, por lo que es crucial tener en cuenta el factor de contracción adecuado durante el fresado para garantizar que la restauración encajará con precisión. Cada módulo se etiqueta con el factor de contracción específico que se debe aplicar.

ADVERTENCIA: El polvo derivado del proceso de fresado o recortado o procedente de los ajustes manuales previos al sinterizado puede provocar irritación en los ojos, las membranas mucosas o la piel, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con una aspiradora que funcione de forma correcta, y llevando pastas gasea de seguridad y una mascarilla antipolvo homologada.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

SINTERIZADO
 Todas las restauraciones elaboradas con pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque Opaque deben pasar por un ciclo final de sinterizado antes del acabado. La cocción de sinterizado solo debe llevarse a cabo en hornos de alta temperatura homologados para este fin. Use solo un proceso de cocción especificado por pri®dentita®. Signa también las especificaciones de sinterizado del producto. 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. Signa las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

ADVERTENCIA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No afecte el horno ni retire la restauración sin supervisión 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 temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión 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.

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.

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

Se aconseja encarecidamente no utilizar líquidos colorantes, ya que pueden tener un efecto negativo en el aspecto translúcido o en el tono.

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. Signa las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

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

Se aconseja encarecidamente no utilizar líquidos colorantes, ya que pueden tener un efecto negativo en el aspecto translúcido o en el tono.

CUIDADO: Para evitar un cambio de coloración no deseado al sinterizar óxido de circonio pre-terlizado, se recomienda encarecidamente insertar un espaciador (de circonio) de 1 mm de altura como mínimo entre la tapa y la bandeja, lo que garantizará la circulación del aire.

Revise el producto sinterizado para ver si presenta decoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

AJUSTES
 Si fuera necesario realizar ajustes en las restauraciones densamente sinterizadas, dichos ajustes solo pueden llevarse a cabo utilizando máquinas-herramientas con el fin de evitar daños en los materiales por sobrecalentamiento localizado o fuerza excesiva en la superficie de la restauración. No use jamás herramientas de fresado, ya que dañarían la superficie de la restauración.

Normas básicas para manipular materiales sinterizados:
 • Trabajar a baja presión.
 • Utilizar solo herramientas-herramientas de punta de diamante y en buenas condiciones.
 • Evitar los impactos en el producto acabado para no provocar lesiones al paciente.
 • No mecanizar los conectores interdentales.
 • Antes de cementar la restauración en su sitio, limpiar y deslustrar las caras internas según los siguientes parámetros: presión de chorro B, granulometría A o 50 µm diámetro approx. 10 mm.

CARILLAS CERÁMICAS
 Se pueden utilizar todas las carillas cerámicas recomendadas para cerámicas con dióxido de circonio.

FLUACIÓN
 Las restauraciones pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque pueden someterse a un proceso de sinterizado en un horno de sinterizado con un eje de circonio, pero solo con un material de fijación autoadhesiva y totalmente adhesivo. Asegúrese de que las superficies tienen una buena fijación y que la altura del muñón de es 3 mm como mínimo.

ADVERTENCIA: No utilice una restauración final si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o bien decoloraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizarse el módulo para fabricar prótesis dentales. Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

INSTRUCCIONES FOR USE
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque | Dental Zirconia (3Y-TZP)

This device is intended to be sold only for processing by trained persons, milling laboratories or centers authorized to process dental prostheses.

INTRODUCTION
 Please read these instructions completely and thoroughly before using the product and observe them at all times. Improper use of the product and failure to observe the information provided may affect the quality and reduce the lifetime of the dental prosthesis.

The product must be used in accordance with the instructions and only for the specified purpose for which it was designed. pri®dentita® GmbH shall not be liable for any consequential damages or injury arising from any use or misuse of this product. In using pri®dentita® GmbH’s product you assume the responsibility of ownership and operation, and you agree to hold pri®dentita® GmbH harmless for any incident or action involving the use of pri®dentita® GmbH’s product.

Please keep these instructions in a safe location for further reference over the entire lifetime of the product. Pass on this information to any future owner, processor or user of this product or of other processed products made from it.

Please be aware of the different types of risk involved in the use of the product.
 • **WARNING:** Indicated a hazardous situation that, if not avoided, may result in serious injury.
 • **CAUTION:** Indicates a hazardous situation that, if not avoided, could result in minor or moderate injury or in property damage.

PRODUCT DETAILS
 Round blank, diameter: 98,5 mm, available with or without step
 Shades: white, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
 Heights: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25 mm
 multicolor: A light (shade range: A1-A3), B light (shade range: B1-B2), C light (shade range: C1-C2), D light (shade range: D2-D4), A dark (shade range: A3.5-A4), B dark (shade range: B3-B4), C dark (shade range: C3-C4)
 Heights: 14, 18, 20, 25 mm

CERAMIC VENEERS
 All veneer ceramics recommended for zirconium oxide ceramics may be used.

FIXING
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque restorations may be cemented conventionally with a zinc phosphate or glass ionomer cement or with self-adhesive fixing and full coverage material. Ensure that surfaces are retentive and that stump height is at least 3 mm.

WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used on a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient’s oral cavity or the inhalation of the product or parts of it.

CONTRAINDICATIONS
 • Do not use the restoration
 • for the fabrication of implants
 • in patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
 • in patients with a known intolerance to components
 • with inadequate preparation
 • with insufficient space available in the patient’s mouth
 • in patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients’ injuries.

TECHNICAL SUPPORT
 For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INDICACIONES FOR USE
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque are pre-sintered zirconium oxide blanks for use in CNC (Computer Numerical Controls) milling machines to fabricate crowns, bridges, inlays and onlays for dental prostheses for restoration purposes only.

GENERAL INFORMATION
 Check the delivery immediately on receipt to ensure that:
 • all components are present
 • the packaging and the product are intact

WARNING: Do not use if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the blank must not be used for fabrication of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product, please contact your dealer or the manufacturer. Should there arise particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.

STORAGE CONDITIONS
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque blanks should be stored in their original packaging. Ensure that:
 • they are stored in a dry place
 • temperatures are between 5 °C (41 °F) and 50 °C (122 °F)
 • they are not subject to excessive vibration

CAUTION: Do not store in a damp area. Damppness may affect the product. Do not store near petrol contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process

Material characteristics:
 Flexural strength: > 1150 MPa 10⁻³ K⁻¹
 CTE: 10⁻⁶ K⁻¹
 Chemical composition: Zirconium dioxide (ZrO₂/HfO₂): 94,1 – 94,65 % Yttrium oxide (Y₂O₃): 4,65 – 5,95 % Aluminium oxide (Al₂O₃): 0,4 % Oxide other: < 0,7 %

The proportions of the single components in the total quantity of the components in a blank may vary within the ranges described above; however, the total quantity of components in each single blank will not exceed 100%.

MACHINING
 As pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque is made of a sensitive high performance material always handle it with care. Avoid handling with wet hands. This product must only be managed by trained technicians. The safety warnings in these instructions for use must be complied with to process bare sole responsibility for the use of the product. The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the machining process.

CONSTRUCTION
 Systems must be constructed of the following specifications:

	Crowns	Mayland-bridges	3-unit bridges
Minimum framework thickness	anterior 0,4 mm posterior 0,6 mm	0,4 mm 0,6 mm	0,6 mm 0,6 mm
Connectors	anterior – 6 mm ² posterior 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²
Framework design	Anatomically shaped (supporting veneer ceramics); fully anatomical		

For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INDICACIONES FOR USE
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque are pre-sintered zirconium oxide blanks for use in CNC (Computer Numerical Controls) milling machines to fabricate crowns, bridges, inlays and onlays for dental prostheses for restoration purposes only.

GENERAL INFORMATION
 Check the delivery immediately on receipt to ensure that:
 • all components are present
 • the packaging and the product are intact

WARNING: Do not use if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the blank must not be used for fabrication of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product, please contact your dealer or the manufacturer. Should there arise particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.

STORAGE CONDITIONS
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque blanks should be stored in their original packaging. Ensure that:
 • they are stored in a dry place
 • temperatures are between 5 °C (41 °F) and 50 °C (122 °F)
 • they are not subject to excessive vibration

CAUTION: Do not store in a damp area. Damppness may affect the product. Do not store near petrol contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process

Material characteristics:
 Flexural strength: > 1150 MPa 10⁻³ K⁻¹
 CTE: 10⁻⁶ K⁻¹
 Chemical composition: Zirconium dioxide (ZrO₂/HfO₂): 94,1 – 94,65 % Yttrium oxide (Y₂O₃): 4,65 – 5,95 % Aluminium oxide (Al₂O₃): 0,4 % Oxide other: < 0,7 %

The proportions of the single components in the total quantity of the components in a blank may vary within the ranges described above; however, the total quantity of components in each single blank will not exceed 100%.

MACHINING
 As pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque is made of a sensitive high performance material always handle it with care. Avoid handling with wet hands. This product must only be managed by trained technicians. The safety warnings in these instructions for use must be complied with to process bare sole responsibility for the use of the product. The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the machining process.

CONSTRUCTION
 Systems must be constructed of the following specifications:

	Crowns	Mayland-bridges	3-unit bridges
Minimum framework thickness	anterior 0,4 mm posterior 0,6 mm	0,4 mm 0,6 mm	0,6 mm 0,6 mm
Connectors	anterior – 6 mm ² posterior 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²
Framework design	Anatomically shaped (supporting veneer ceramics); fully anatomical		

For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

CONTRAINDICACIONES
 No use the restoration • para fabricar de implantes • en pacientes con intolerancia parafuncional (e.g. bruxismo) • en pacientes con intolerancia conocida a los componentes • con preparación inadecuada • con espacio insuficiente en la boca del paciente • en pacientes con una higiene oral inadecuada.

Do lo contrario, existe el riesgo de que el paciente sufra lesiones graves.

ASISTENCIA TÉCNICA
 Si precisa asistencia técnica, póngase en contacto con el fabricante.

Fabricador por: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Alemania

Teléfono +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INDICACIONES DE CONSERVACION
 Los módulos pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque deben almacenarse en su embalaje original. Asegúrese de que: • se conservan en un lugar seco; • las temperaturas oscilan entre 5 °C y 50 °C; • no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de focos de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
 Los módulos redondos pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
 Resistencia a la flexión: > 1150 MPa 10⁻³ K⁻¹
 Módulo de elasticidad (E): 94,1 – 94,65 %
 Coeficiente de expansión térmica: 4,65 – 5,95 %
 Coeficiente de absorción de agua (AW): < 0,4 %
 Coeficiente de absorción de agua (AW): < 0,7 %

Las propiedades de los distintos tipos de piezas implicas en el uso del producto podrían variar dentro de los rangos descritos anteriormente. No obstante, la cantidad total de los componentes en cada molde individual no superará el 100%.

MECANIZADO
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque se elabora con un material de alto rendimiento similar al que se utiliza para el mecanizado con agua caliente. Evite el uso de aceites o lubricantes en las zonas húmedas. Este producto solo puede ser manejado por métodos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas instrucciones de uso son el obligado cumplimiento.

CONSTRUCCION
 Se deben construir los sistemas de acuerdo con las siguientes especificaciones:

	Coronas	Mayland-bridges	Puentes de 3 unidades
Grosor mínimo de la estructura	anterior 0,4 mm posterior 0,6 mm	0,4 mm 0,6 mm	0,6 mm 0,6 mm
Conectores	anterior – 6 mm ² posterior 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²	6 mm ² 9 mm ²
Diseño de la estructura	De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico		

Para el diseño de los módulos se deben utilizar fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y parámetros de procesamiento. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar caídas de color y/o pérdida de transparencia. Revise el manual de instrucciones de uso de la herramienta de fresado y asegúrese de que se está utilizando correctamente.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes para procesar óxido de circonio. Los sistemas de fresado con un eje de circonio que no se hayan calibrado para obtener los mejores resultados. No todos los sistemas son iguales y pueden producir resultados adversos si no se mantiene el grosor mínimo.

El material se contrae durante el sinterizado, por lo que es crucial tener en cuenta el factor de contracción adecuado durante el fresado para garantizar que la restauración encajará con precisión. Cada módulo se etiqueta con el factor de contracción específico que se debe aplicar.

ADVERTENCIA: El polvo derivado del proceso de fresado o recortado o procedente de los ajustes manuales previos al sinterizado puede provocar irritación en los ojos, las membranas mucosas o la piel, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con una aspiradora que funcione de forma correcta, y llevando pastas gaseas de seguridad y una mascarilla antipolvo homologada.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

SINTERIZADO
 Todas las restauraciones elaboradas con pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque Opaque deben pasar por un ciclo final de sinterizado antes del acabado. La cocción de sinterizado solo debe llevarse a cabo en hornos de alta temperatura homologados para este fin. Use solo un proceso de cocción especificado por pri®dentita®. Signa también las especificaciones de sinterizado del producto. 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. Signa las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

ADVERTENCIA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No afecte el horno ni retire la restauración sin supervisión 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 temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión 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.

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.

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

Se aconseja encarecidamente no utilizar líquidos colorantes, ya que pueden tener un efecto negativo en el aspecto translúcido o en el tono.

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. Signa las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

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

Se aconseja encarecidamente no utilizar líquidos colorantes, ya que pueden tener un efecto negativo en el aspecto translúcido o en el tono.

CUIDADO: Para evitar un cambio de coloración no deseado al sinterizar óxido de circonio pre-terlizado, se recomienda encarecidamente insertar un espaciador (de circonio) de 1 mm de altura como mínimo entre la tapa y la bandeja, lo que garantizará la circulación del aire.

Revise el producto sinterizado para ver si presenta decoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

AJUSTES
 Si fuera necesario realizar ajustes en las restauraciones densamente sinterizadas, dichos ajustes solo pueden llevarse a cabo utilizando máquinas-herramientas con el fin de evitar daños en los materiales por sobrecalentamiento localizado o fuerza excesiva en la superficie de la restauración. No use jamás herramientas de fresado, ya que dañarían la superficie de la restauración.

Normas básicas para manipular materiales sinterizados:
 • Trabajar a baja presión.
 • Utilizar solo herramientas-herramientas de punta de diamante y en buenas condiciones.
 • Evitar los impactos en el producto acabado para no provocar lesiones al paciente.
 • No mecanizar los conectores interdentales.
 • Antes de cementar la restauración en su sitio, limpiar y deslustrar las caras internas según los siguientes parámetros: presión de chorro B, granulometría A o 50 µm diámetro approx. 10 mm.

CARILLAS CERÁMICAS
 Se pueden utilizar todas las carillas cerámicas recomendadas para cerámicas con dióxido de circonio.

FLUACIÓN
 Las restauraciones pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque pueden someterse a un proceso de sinterizado en un horno de sinterizado con un eje de circonio, pero solo con un material de fijación autoadhesiva y totalmente adhesivo. Asegúrese de que las superficies tienen una buena fijación y que la altura del muñón de es 3 mm como mínimo.

ADVERTENCIA: No utilice una restauración final si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o bien decoloraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizarse el módulo para fabricar prótesis dentales. Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

INSTRUCCIONES DE USO
 pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque | Circonia dental (3Y-TZP)

Este dispositivo está diseñado para venderse exclusivamente para que lo procesen técnicos cualificados, así como laboratorios o centros de fresado homologados para procesar prótesis dentales.

INTRODUCCION
 Lea atentamente estas instrucciones al completo antes de utilizar el producto. Cumplalas en todo momento. Un uso inadecuado del producto o el incumplimiento de las instrucciones sumariadas podría afectar a la calidad y reducir la vida útil de la prótesis dental.

Revise el producto sinterizado para ver si presenta decoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

AJUSTES
 Si fuera necesario realizar ajustes en las restauraciones densamente sinterizadas, dichos ajustes solo pueden llevarse a cabo utilizando máquinas-herramientas con el fin de evitar daños en los materiales por sobrecalentamiento localizado o fuerza excesiva en la superficie de la restauración. No use jamás herramientas de fresado, ya que dañarían la superficie de la restauración.

Normas básicas para manipular materiales sinterizados:
 • Trabajar a baja presión.
 • Utilizar solo herramientas-herramientas de punta de diamante y en buenas condiciones.
 • Evitar los impactos en el producto acabado para no provocar lesiones al paciente.
 • No mecanizar los conectores interdentales.
 • Antes de cementar la restauración en su sitio, limpiar y deslustrar las caras internas según los siguientes parámetros: presión de chorro B, granulometría A o 50 µm diámetro approx. 10 mm.

CARILLAS CERÁMICAS
 Se pueden utilizar todas las carillas cerámicas recomendadas para cerámicas con dióxido de circonio.

FLUACIÓN
 Las restauraciones pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque pueden someterse a un proceso de sinterizado en un horno de sinterizado con un eje de circonio, pero solo con un material de fijación autoadhesiva y totalmente adhesivo. Asegúrese de que las superficies tienen una buena fijación y que la altura del muñón de es 3 mm como mínimo.

ADVERTENCIA: No utilice una restauración final si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o bien decoloraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizarse el módulo para fabricar prótesis dentales. Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

INTRODUCTION
 Please read these instructions al completo antes de utilizar el producto. Cumplantas en todo momento. Un uso inadecuado del producto o el incumplimiento de las instrucciones sumariadas podría afectar a la calidad y reducir la vida útil de la prótesis dental.

Revise el producto sinterizado para ver si presenta decoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Procesar un producto agrietado, fracturado, roto o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

El fabricante no acepta ningún tipo de responsabilidad por resultados defectuosos, ya que no posee influencia alguna en el proceso de fresado.

ADJUSTS
 If it was necessary to make adjustments in the restorations densely sintered, these adjustments can only be made using machine tools with the aim of avoiding damage to the materials by localized overheating or excessive force on the surface of the restoration. No use any filing tools, as they will damage the surface of the restoration.

Basic rules for handling sintered materials:
 • work at low pressure.
 • use diamond-tipped grinding tools in good condition only.
 • avoid sharp edges at the finished product to prevent patient injuries.
 • do not machine interdental connectors.
 • prior to cementing the restoration in place, clean it and sandblast the internal surfaces in accordance with the following parameters: jet pressure 1 bar, particle size < 50 µm and distance approx. 10 mm.

CERAMIC VENEERS
 All veneer ceramics recommended for zirconium oxide ceramics may be used.

FLUENING
 The restorations pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque can be sintered in a furnace with a zirconium oxide axis, but only with a self-adhesive and fully adhesive luting agent. Ensure that the surfaces have a good fixation and that the stump height is at least 3 mm.

WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used on a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient’s oral cavity or the inhalation of the product or parts of it.

CONTRAINDICATIONS
 • Do not use the restoration
 • for the fabrication of implants
 • in patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
 • in patients with a known intolerance to components
 • with inadequate preparation
 • with insufficient space available in the patient’s mouth
 • in patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients’ injuries.

TECHNICAL SUPPORT
 For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pri®dentita® GmbH Meisenweg 37 70771 Leinfelden-Echterdingen Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0 Fax +49 (0) 711 320 656 99 E-Mail info@pri®dentita.com

REF 032 Rev 011 Print Date: 30.10.2017

INDICACIONES DE CONSERVACION
 Los módulos pri® multidis ZrO₂ Translucet / pri® multidis ZrO₂ Opaque deben almacenarse en su embalaje original. Asegúrese de que: • se conservan en un lugar seco; • las temperaturas oscilan entre 5 °C y 50 °C; • no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de focos de posible contaminación, ya que podría afectar al producto

