

BruxZir[®] - Fräsrohlinge

Gebrauchsanweisung



Nur zur Verwendung in den USA und in der EU



OBELIS, S.A.
Bd. General Wahis 53
1030 Brussels, Belgien
Tel: +32.2.732.59.54
Fax: + 32.2.732.60.03
mail@obelis.net

Hergestellt in den USA von

Vertrieb durch



Prismatik Dentalcraft, Inc
2181 Dupont Drive
Irvine, CA 92612
+1 888-303-6470
Fax: +1 800-579-8233
www.glidewell.com

USA

Glidewell Direct
2181 Dupont Drive
Irvine, CA 92612
+1 888-303-6470
Fax:
+1 800-579-8233

Europa

Glidewell Europe GmbH
Frankenalle 28
D-65779 Kelkheim
Deutschland
+49 (0) 6195 5077

! Während der Verwendungsdauer Gebrauchsanweisung unbedingt aufbewahren.

1. Produktbeschreibung

BruxZir[®]-Zirkonoxid-Fräsrohlinge (BruxZir[®]-Rohlinge)

BruxZir[®]-Fräsrohlinge werden eingesetzt zur Herstellung von Gerüsten auf Zirkonoxid-Basis für Kronen, Brücken und für Vollanatomische Kronen und Brücken aus Zirkonoxid. Für das Fräsen zu BruxZir[®]-Vollkontur-Kronen und -Gerüsten stehen Rohlinge in vier (4) verschiedenen Stärken zur Verfügung (12, 15, 20 und 25 mm). Die Kronen (Vollkontur) und Gerüste werden mit Hilfe der CAD/CAM-Technologie entworfen und hergestellt. Die entworfenen und hergestellten Gerüste und Kronen werden anschließend bei hohen Temperaturen gesintert. Vor und/oder nach dem Sintern können die Arbeiten eingefärbt werden. Das gesinterte Material ist äußerst widerstandsfähig und weist eine zahnähnliche Transluzenz auf.

Wegen der Schrumpfung während des Sinterns muss beim Fräsvorgang unbedingt ein entsprechender Vergrößerungsfaktor berücksichtigt werden. Die Beachtung des richtigen Größenverhältnisses während des Fräsens gewährleistet präzisen Pass- und Randschlussgenauigkeit der gesinterten Kapfen und/oder Kronen, wobei jeder Block mit dem jeweils anzuwendenden Vergrößerungsfaktor (Enlargement Factor, EF) versehen ist und der entsprechend eingestellt werden muss.

2. Technische Daten

Gemessen gemäß ISO 6872

Tabelle 1	
Typ II, Klasse 6	
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) (25 - 600 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Biegefestigkeit (3-Punkt-Biegung)	1130 MPa (Anforderung > 800 MPa)
Dichte	6,05 g cm ⁻³

3. Indikationen/Kontraindikationen

BruxZir[®]-Material ist geeignet für Kronen und Brücken fast aller physiologisch zulässigen Indikationen. Kontraindikationen sind alle Anwendungen, die nicht Typ II, Klasse 6 der ISO 6872 entsprechen.

4. Gerüstgestaltung

Für Design und Konstruktion der zahntechnischen Arbeiten sind die Empfehlungen zur Wand- und Konnektorstärke gemäß Tabelle 2 zu beachten da Nichtbeachtung zum Bruch der fertigen Restauration führen kann.

Spezifische Anweisungen zur Gestaltung der zahntechnischen Arbeit finden Sie im für das jeweilige CAD-System geltende CAD-Handbuch. Für Vollkontur-Brücken sollten die gleichen Mindestvorgaben für Konnektoren verwendet werden.

Tabelle 2

Diagramm zu empfohlenen Wand- und Konnektorstärken für gesinterte Kronen und Brücken (Gerüste und voll-anatomische Arbeiten)		Einzel-Kronen (Standard)	Brücken
Frontzahn-Bereich	Wandstärke (Substruktur) Zirkulär Inzisal/Okklusal	≥ 0,5 mm ≥ 0,7 mm	≥ 0,5 mm ≥ 0,7 mm
	Abmessungen Konnektor (Substruktur) 3-gl. Brücke 4- und mehrgl. Brücke	--- ---	≥ 0,7 mm ² ≥ 9,0 mm ²
	Abmessungen Konnektor (Vollkontur) 3-gl. Brücke 4- und mehrgl. Brücke	--- ---	≥ 0,7 mm ² ≥ 9,0 mm ²
Seitenzahn-Bereich	Wandstärke (Substruktur) Zirkulär Inzisal/Okklusal	≥ 0,5 mm ≥ 0,7 mm	≥ 0,9 mm ≥ 0,9 mm
	Abmessungen Konnektor (Substruktur und Vollkontur) 3-gl. Brücke 4- und mehrgl. Brücke Cantilever	--- --- ---	≥ 9 mm ² ≥ 12 mm ² ≥ 12 mm ²

5. Fräsen

Den jeweiligen Vergrößerungsfaktor (EF) für den einzelnen Rohling an der vorgesehenen Stelle in das Programm eingeben. Bei der Eingabe von EFs und beim Fräsen von Zirkonoxid-Rohlingen ist die Gebrauchsanleitung für das jeweilige Frässystem unbedingt zu beachten. Der spezifische EF für den verwendeten Rohling befindet

sich auf dem an der Seite des BruxZir®-Rohlings angebrachten Etikett.

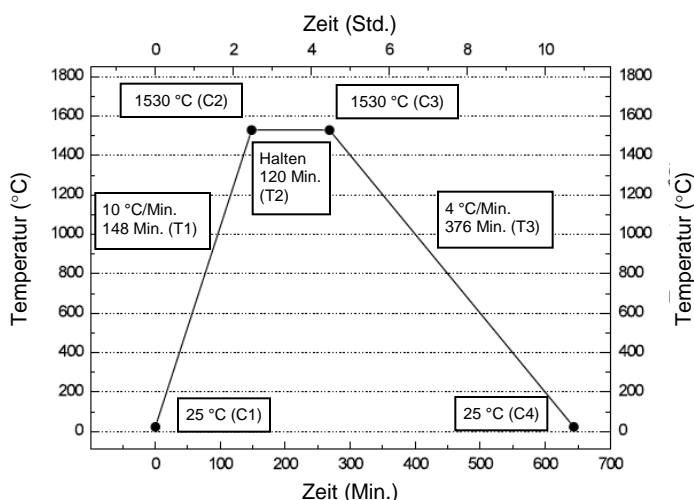


⚠ Abgebildetes Etikett und Vergrößerungsfaktor dienen lediglich der Anschauung

6. Sintervorgang

Alle BruxZir®-Substrukturen und Kronen müssen vor der Endbearbeitung und der Keramikverblendung einen abschließenden Sinterzyklus durchlaufen. Damit das Zirkonoxid die nötige Dichte erreicht, wird eine Sintertemperatur von 1530 °C empfohlen. Nach dem Fräsen die Arbeiten vorsichtig aus dem Rohling trennen. Restlichen Staub mit Druckluft und/oder Bürste entfernen. (Ggf. Ultraschallbad zur Reinigung einsetzen, separate Anleitung beim Verteiler anfordern!) Restorationen in einer Sinterschale mit Zirkonoxid-Perlen in der erforderlichen Größe (nicht im Lieferumfang der BruxZir® Blanks enthalten) in den Sinterofen stellen. Sinterofen gemäß der entsprechenden Gebrauchsanleitung so programmieren, dass die empfohlenen Temperaturen entsprechend des nachfolgenden Sintertemperaturdiagramms erreicht werden. Es muss sichergestellt sein, dass der Ofen eine Temperatur von 1530 °C erreicht und diese Temperatur zwei (2) Stunden halten kann. Ofen ausreichend abkühlen lassen, um die Restorationen sicher herausnehmen zu können. Produkt sorgfältig prüfen, um sicherzustellen, dass keine Risse oder Abplatzungen aufgetreten sind.

Sintertemperaturdiagramm



Empfehlungen für den Sinterzyklus

- Aufheizgeschwindigkeit – 10 °C/Min.
- Sintertemperatur – 1530 °C
- Haltezeit bei 1530 °C – 2 Std.
- Abkühlgeschwindigkeit – 4 °C/Min.

⚠ Aus Sicherheitsgründen den Ofen nicht öffnen bzw. gesinterte Restorationen herausnehmen, bevor der Ofen ausreichend abgekühlt ist.

⚠ Gebrauchsanleitung des jeweiligen Ofens beachten, sachgerechten Gebrauch, die richtige Platzierung des Produkts und eine korrekte Kalibrierung gewährleisten! Stellen Sie sicher, dass der Sinterofen gemäß der Anweisung des Herstellers kalibriert ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Hersteller des Sinterofens.

7. Aufpassung der gesinterten Restorationen

Nach dem Sintern die nötigen Anpassungen an den Restorationen mit Hilfe von Niederdruck-Schleifwerkzeugen vornehmen. Dabei sorgfältig auf die Einhaltung der empfohlenen Wand- und Konnektorstärken gemäß Tabelle 2, Abschnitt 4, achten.

8. Keramikaufbringung auf die Restorationen (falls erforderlich)

Für Zirkonoxid geeignete Verblendkeramik verwenden und die Arbeitsanleitung des Keramikherstellers beachten.

9. Zementieren

Der Zahnarzt sollte kunststoffmodifizierte Glasionomerzemente oder Composite Zemente für das Zementieren von BruxZir®-Restorationen verwenden.

10. Lagerung und Haltbarkeit

Vor der Lagerung von BruxZir®-Rohlingen sicherstellen, dass keine Transportschäden vorliegen. Zu Transportschäden gehören u.a. Risse und Abplatzungen am Block. Die Rohlinge sollten bei Zimmertemperatur sowie staub- und schmutzsicher gelagert werden. Bei Nichtverwendung Rohlinge in der Originalverpackung aufbewahren.

⚠ Produkt nach Ablauf des auf der Packung angegebenen Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

11. ACHTUNG

Staub nicht einatmen. Eindringen des Staubs in die Augen oder längeren Hautkontakt mit dem Staub vermeiden. Persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie z. B. Handschuhe, Masken und Laborkittel werden empfohlen, um möglichen Kontakt und Reizungen von Haut oder Augen während der Verarbeitung zu vermeiden.

⚠ Das für dieses Produkt gültige Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie telefonisch über Glidewell Direct in den USA (only) unter 1-888-303-3975 oder über Glidewell Europe GmbH in Europa unter +49 (0)6195 5077.

12. Fragen/Anmerkungen

Haben Sie Fragen und/oder Anmerkungen oder benötigen weitere Informationen zum Gebrauch dieses Produkts, wenden Sie sich in den USA an Glidewell Direct, 2181 Dupont Dr., Irvine, CA 92612 (Tel. 1-888-303-3975) oder in Europa an die Glidewell Europe GmbH, Frankenallee 28, D-65779 Kelkheim, Deutschland (Tel. +49 6195-5077).

13. Symbole

	Hersteller		Entspricht den derzeit gültigen Bestimmungen in Europa
	Bevollmächtigter Vertreter in Europa		Anweisungen beachten
	Chargennummer		Seriennummer
	Verfallsdatum		Herstellungsdatum
	Verschreibungspflichtig		Referenznummer
	Trocken lagern		