

IPS e.max[®] ZirCAD Prime chairside

- [en] **Instructions for Use**
Zirconium oxide block (ZrO₂)
- [de] **Gebrauchsinformation**
Zirkoniumoxid-Block (ZrO₂)
- [fr] **Mode d'emploi**
Bloc d'oxyde de zirconium (ZrO₂)
- [it] **Istruzioni d'uso**
Blocchetto in ossido di zirconio (ZrO₂)
- [es] **Instrucciones de uso**
Bloque de óxido de zirconio (ZrO₂)
- [pt] **Instruções de Uso**
Bloco de óxido de zircônio (ZrO₂)
- [sv] **Bruksanvisning**
Zirkonia-block (ZrO₂)
- [da] **Brugsanvisning**
Zirkoniumoxid blok (ZrO₂)
- [fi] **Käyttöohjeet**
Zirkoniumoksidiblokki (ZrO₂)
- [no] **Bruksanvisning**
Zirkoniumdioksidblokk (ZrO₂)
- [nl] **Gebruiksaanwijzing**
Zirkoniumoxide blok (ZrO₂)
- [el] **Οδηγίες Χρήσεως**
Μπλοκ οξειδίου του ζιρκονίου (ZrO₂)
- [tr] **Kullanma Talimatı**
Zirkonyum oksit blok (ZrO₂)
- [ru] **Инструкция по применению**
Блок из оксида циркония (ZrO₂)
- [pl] **Instrukcja stosowania**
Blok z tlenku cyrkonu (ZrO₂)
- [sl] **Navodila za uporabo**
Blok iz cirkonijevega oksida (ZrO₂)
- [hr] **Upute za uporabu**
Cirkonij oksidni blok (ZrO₂)
- [cs] **Návod k použití**
Zirkonoxidový blok (ZrO₂)
- [sk] **Návod na používanie**
Blok z oxidu zirkoničitého (ZrO₂)
- [hu] **Használati utasítás**
Cirkónium dioxid blokk (ZrO₂)
- [sr] **Упутство за употребу**
Цирконијум-диоксид блок (ZrO₂)
- [mk] **Упатство за употреба**
Циркониум-диоксид блок (ZrO₂)
- [bg] **Инструкции за употреба**
Блокче циркониев диоксид (ZrO₂)
- [sq] **Udhëzime përdorimi**
Bllok Oksidi Zirkoni (ZrO₂)
- [ro] **Instrucțiuni de utilizare**
Bloc din oxid de zirconiu (ZrO₂)
- [uk] **Інструкція щодо використання**
оксиду цирконію блок (ZrO₂)
- [et] **Kasutamishüend**
Tsirkooniumoksiidplokk (ZrO₂)
- [lv] **Lietošanas instrukcija**
Cirkonija oksida bloks (ZrO₂)
- [lt] **Naudojimo instrukcija**
Cirkonio oksido blokas (ZrO₂)

Rx ONLY

CE 0123



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclar.com

Date information prepared:
2023-08-14 / Rev. 2
759029/WW

ivoclar

1 Domeniul de utilizare

Scopul prevăzut

Coroane și punți pe zona frontală și laterală

Grupul țintă de pacienți

Pacienți cu dinți permanenți

Utilizatori vizați / Instruire specială

- Medici dentiști (fabricarea restaurărilor în cabinet; protocol de lucru la scaun)
- Tehnicienii dentari (fabricarea restaurărilor în laboratorul dentar)

Nu este necesară instruire specială.

Utilizare

Numai pentru uz stomatologic.

Descriere

IPS emax® ZirCAD Prime este un bloc din oxid de zirconiu pentru realizarea restaurărilor complet anatomice fixe ale dinților frontali și laterali. IPS emax ZirCAD Prime poate fi prelucrat într-o unitate CAD/CAM autorizată.^[1]

După prelucrarea umedă sau uscată a blocului, sinterizați restaurările într-un cuptor de sinterizare.^[2] După sinterizare, puteți să lustruiți restaurările folosind, de ex., OptraGloss® Extra Oral, să le glazurați sau să le caracterizați și glazurați cu materialele IPS emax CAD Crystall./.

Date tehnice

	IPS emax ZirCAD Prime		
Dimensiunile blocurilor	C17, B50		
Gama de nuanțe	C17: BL1, BL3, 0, A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, C2, D2 B50: A1, A2, A3, B1		
Caracteristici	Unitate	Specificații	Valoarea medie tipică
CTE (25–500°C)	[10 ⁻⁶ • K ⁻¹]	10,5 ± 0,5	–
Rezistența la încovoiere (biaxială, dentină)	[MPa]	≥ 900	1100
Rezistența la fisurare (dentină)	[MPa • m ^{1/2}]	–	5,5 (ISO 6872:2015) 4,4 (pe baza ISO 14627:2012)
Solubilitate chimică	[μg/cm ²]	< 100	–
Tip/clasă	Tip II/clasa 5		

Conform ISO 6872:2015

Indicații

Structuri dentare lipsă în cazul dinților frontali și laterali, edentație parțială pe zona frontală și laterală

Tipuri de restaurări:

- Coroane
- Punți (max. 2 corpuri intermediare conectate, max. 4 elemente)

Contraindicații


- Utilizarea acestui produs este contraindicată dacă pacientul are o alergie cunoscută la oricare dintre substanțele din compoziția acestuia

Limitări în utilizare

Nu utilizați produsul în următoarele cazuri:

- Bruxism netratat (este indicată utilizarea unei gutiere ocluzale după fixare)
- Bonturi hibride și coroane hibride
- Fixare temporară

Produsul nu trebuie reutilizat.

-  Nu refolosiți

În următoarele situații nu poate fi garantată reușita procedurii:

- Nerespectarea grosimilor minime necesare ale pereților și a dimensiunilor minime ale conectorilor
- Frezarea blocurilor într-un sistem CAD/CAM necompatibil^[3]
- Sinterizarea într-un cuptor de sinterizare necompatibil
- Amestecarea IPS emax CAD Crystall./Glaze, Shades și Stains cu alte ceramici dentare (de ex. IPS Ivocolor Glaze, Shades și Essences)
- Utilizarea sau contactul cu materiale necompatibile

IPS emax CAD Crystall./Glaze Spray:

- Tehnica de lucru intraorală

Reacții adverse

Nu există reacții adverse cunoscute până în prezent.

Interacțiuni

Nu există interacțiuni cunoscute până în prezent.

Beneficiu clinic

- Restaurarea funcției de masticație
- Restaurarea estetică

Compoziție

Componente	Procent (%) în masă
Oxid de zirconiu (ZrO ₂)	87,0 – 95,5
Oxid de yttriu (Y ₂ O ₃)	> 4,5 - ≤ 7,0
Oxid de hafniu (HfO ₂)	≤ 5,0
Oxid de aluminiu (Al ₂ O ₃)	≤ 1,0
Alți oxizi	≤ 1,5

2 Aplicare

Sunt disponibile următoarele blocuri și tehnici de prelucrare:

Tehnica de prelucrare			Tipuri de restaurări	
Tehnica de lustruire	Tehnica de glazurare	Tehnica de pigmentare	Coroane	Punți
✓	✓	✓	C17	B50

2.1 Determinarea nuanței coloristice

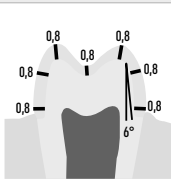
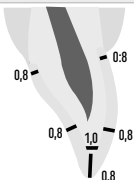
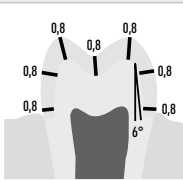
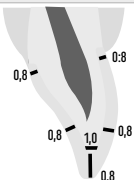
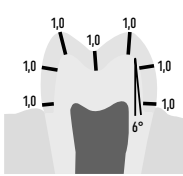
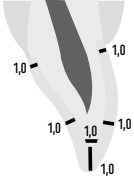
Înainte de a stabili nuanța coloristică, curățați dinții. Determinați nuanța coloristică pe baza dintelui umed și nepreparat sau a dinților învecinați. Determinați nuanța coloristică a dintelui preparat pe baza celei mai mari zone de culoare modificată a preparației.

În funcție de tehnica de lustruire, nuanța coloristică poate diferi de cea a cheii de color. În funcție de gradul de lustruire, nuanța coloristică/intensitatea culorii este accentuată. Dacă este necesar, se recomandă selectarea blocului în nuanța coloristică imediat mai deschisă decât cea vizată.

2.2 Prepararea

Preparați dintele pe baza recomandărilor pentru restaurările integral ceramice și asigurați-vă că respectați grosimile minime ale pereților:

- Preparați dintele fără unghiuri sau muchii
- Prepararea pragului cu muchii interioare rotunjite și/sau prepararea canelurii
- Dimensiunile indicate reflectă grosimile minime ale pereților pentru restaurările IPS e.max ZirCAD
- Raza muchilor preparării trebuie să fie de cel puțin 1,0 mm (geometria instrumentului de frezat) pentru a asigura prelucrarea optimă în unitatea CAD/CAM

Coroană laterală	Coroană frontală	Punți cu 3 elemente	
		Coroană laterală ca bont de punte	Coroană frontală ca bont de punte
			
		Punți cu 4 elemente	
		Coroană laterală ca bont de punte	Coroană frontală ca bont de punte
			

Dimensiuni în mm

2.3 Prelucrarea CAD/CAM

Aveți grijă să respectați grosimile minime necesare ale pereților și dimensiunile conectorilor la proiectarea restaurării.

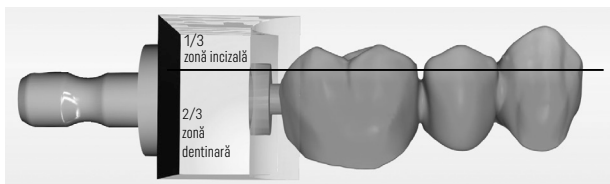
	Regiunea laterală		Regiunea frontală		Tip de proiectare
	Grosimile minime ale straturilor în mm	Dimensiunile minime ale conectorilor în mm ²	Grosimile minime ale straturilor în mm	Dimensiunile minime ale conectorilor în mm ²	
Coroane	0,8	–	0,8	–	Susține forma dintelui și/sau gingia (incizal, ocluzal și/sau bazal)
Punți cu 3 elemente	0,8	9 ^(a)	0,8	9 ^(a)	
Punți cu 4 elemente	1,0	12 ^(a,b)	1,0	9 ^(a)	

^(a) Înălțime: 4 mm, lățime: 3 mm

^(b) Dimensiunile minime specificate ale conectorilor trebuie să fie poziționate în zona dentinară a blocului.

Poziționarea restaurării proiectate în bloc (CAD):

- Pentru a vă asigura că restaurările realizate din IPS e.max ZirCAD Prime relevă o zonă de smalț vizibilă clar, acestea trebuie poziționate cât mai înalt posibil în interiorul blocului în software-ul CAD. În cazul restaurărilor unidentare, se recomandă poziționarea restaurării cu aproximativ 1 mm sub muchia superioară a discului, pentru a asigura o zonă incizală vizibilă clar. Restaurările cu punte trebuie poziționate astfel încât dimensiunile minime ale conectorilor să fie poziționate în zona dentinară cu rezistență ridicată în cele două treimi inferioare ale blocului.



- Locașul de marcaj al blocului. Zona dentinară este marcată de un locaș la nivelul blocului. Zona incizală este plasată pe fața opusă.

Prelucrarea în mașina de frezat (CAM):

- **Factorul de contractare:** Deoarece IPS e.max ZirCAD Prime se contractă cu aproximativ 17-20% în timpul sinterizării, factorul de contractare al lotului respectiv, care este inclus în codul blocului de material, trebuie să fie citit de software sau introdus manual.
- **Pentru prelucrarea umedă** a IPS e.max ZirCAD Prime, trebuie să utilizați un recipient de lichid de frezare dedicat, pentru a evita contaminarea încrucișată cu alte materiale (de ex. prin praful de frezare). Nu depășiți cantitatea maximă de lichid de frezare pentru prelucrarea umedă. Contaminarea poate duce la modificarea culorii restaurărilor în timpul sinterizării.
- **Pentru prelucrarea umedă**, asigurați-vă că eliminați orice reziduuri din camera unității CAM și aveți grijă ca aceasta să fie uscată.

2.4 Finisarea

Când separați restaurările de bloc, asigurați-vă că acestea nu sunt contaminate cu grăsimi sau pelicule murdare, deoarece acest lucru poate influența negativ rezultatul nuanței coloristice.

Informații generale

- Restaurările din oxid de zirconiu sinterizate non-dense se pot distruge sau se pot fisura. Acest fapt trebuie luat în considerare în timpul întregului proces de lucru.
- Dacă este posibil, orice procedură post-prelucrare trebuie efectuată în timp ce restaurarea se mai află în starea sinterizată non-densă (respectați recomandările cu privire la instrumentele de șlefuit⁽³⁾).
- În starea sinterizată non-densă, trebuie evitat orice contact cu lichide neadecvate și lichide neaprobate pentru oxidul de zirconiu (de ex. apă și/sau lichid de răcire contaminate) și/sau medii de contact (de ex. spray de ocizie).
- Folosiți numai instrumentele de șlefuit adecvate, la viteză scăzută și cu presiune ușoară, pentru a evita delaminarea și ciobirea în special a marginilor (respectați recomandările cu privire la instrumentele de șlefuit⁽³⁾).
- Restaurarea sinterizată non-densă nu trebuie curățată într-o baie cu ultrasunete sau cu jet de abur.

Restaurări realizate prin frezare uscată

- Separați cu grijă restaurarea din suport, utilizând un disc de separare sau instrumentele de șlefuit adecvate⁽³⁾. Neteziți punctele de atașare ale barelor de susținere cu instrumentele de șlefuit adecvate⁽³⁾.
- După finisare, îndepărtați bine praful de oxid de zirconiu, fie cu o pensulă moale, fie prin sablarea restaurării cu aer comprimat fără ulei.

Restaurări realizate prin frezare umedă

- Separați cu grijă restaurarea din suport, utilizând un disc de separare sau instrumentele de șlefuit adecvate⁽³⁾. Neteziți punctele de atașare ale barelor de susținere cu instrumentele de șlefuit adecvate⁽³⁾.
- După finisare, îndepărtați bine praful de oxid de zirconiu aderent de pe restaurare. Restaurările realizate prin frezare umedă pot fi spălate sub jet de apă care curge încet.
- Pentru a evita deteriorarea restaurării în timpul sinterizării, restaurarea din IPS e.max ZirCAD trebuie să fie complet uscată. Restaurările umede nu trebuie sinterizate.

Observații generale privind finisarea


- Frezele din carbură de tungsten și/sau instrumentele de șlefuit aspre⁽³⁾ cu diametru mare sunt adecvate doar în unele situații, deoarece pot cauza vibrații în timpul finisării, ceea ce poate duce la ciobire, printre altele. Prin urmare, trebuie utilizate freze din carbură de tungsten și/sau instrumente de șlefuit fine⁽³⁾.

- Nu efectuați „post-separarea” zonei conectorilor în cazul construcțiilor cu punte cu ajutorul unui disc de separare, deoarece aceasta duce la apariția unui puncte de rupere predefinite. Asigurați-vă că grosimea minimă a peretelui restaurării și dimensiunile conectorilor sunt menținute în timpul finisării.
- Îndepărtați praful de oxid de zirconiu aderenți înainte de sinterizare. Particulele de oxid de zirconiu aderente pot fi sinterizate pe restaurare și astfel afectează precizia adaptării.
- Nu este permisă sablarea restaurării cu Al_2O_3 sau cu bile pentru lustruire din sticlă.

2.5 Sinterizare

Sinterizarea²³ este un proces termic în timpul căruia IPS e.max ZirCAD Prime atinge proprietățile sale fizice și mecanice finale, cum ar fi gradul ridicat de rezistență și transluciditate.

Observații generale

- Temperaturile de sinterizare care sunt prea scăzute sau prea ridicate și/sau timpii de sinterizare prea scurți sau prea lungi vor avea un efect negativ asupra proprietăților finale menționate mai sus.
- În principiu, în cuptorul de sinterizare Programat CS6 nu se recomandă bilele de sinterizare.
- Restaurările nu trebuie să vină în contact unele cu altele în timpul sinterizării.
- Trebuie selectat programul corect.
- Păstrați întotdeauna accesoriile de sinterizare curate și lipsite de praf, astfel încât restaurările sinterizate să nu fie contaminate.
- Pentru așezarea corectă a restaurărilor în cuptorul de sinterizare, respectați instrucțiunile cuptorului respectiv.
-  Trebuie respectate instrucțiunile de utilizare ale cuptorului de sinterizare²⁴ respectiv utilizat.

Prelucrarea după sinterizare

- Lăsați întotdeauna restaurările să se răcească la temperatura camerei înainte de a efectua pașii următori.
- Nu atingeți obiectele fierbinți cu clești din metal.
- Nu sablați și nu stingeți obiectele cu apă.

2.6 Finisare

- Prelucrarea restaurărilor sinterizate trebuie să fie redusă la minimum.
- Restaurarea trebuie prelucrată exclusiv mecanic, în cazul în care acest lucru este absolut necesar.
- Efectuați refinisarea doar la presiune scăzută.
- La prelucrarea ulterioară cu pietre de șlefuit diamantate se va utiliza un sistem de răcire cu apă. Alternativ, puteți folosi alte instrumente de șlefuit împreună cu o piesă de mână de uz stomatologic.
- Respectați recomandările producătorului instrumentelor de prelucrat.
- Verificați zonele marginale și refinisați-le ușor, dacă este necesar.
- Când refinisați restaurările, nu proiectați muchii ascuțite, ci încercați să realizați muchii rotunjite.
- Nu folosiți un disc de separare pentru separarea zonelor interdentare.
- Asigurați-vă că grosimea minimă a peretelui restaurării și dimensiunile conectorilor sunt menținute în timpul reprelucrării.
- Utilizați numai instrumente de șlefuit impecabile.
- Înainte și după reprelucrare, asigurați-vă că restaurarea nu are defecte și crăpături.
- Înainte de glazurare, îndepărtați praful de oxid de zirconiu sinterizat pe restaurare.
- După aceea, curățați restaurarea cu jet de apă sau cu jet de abur și uscați-o.

2.7 Finalizarea

Înainte de a continua, pre-finișați și finișați cel puțin suprafețele de contact ocluzale. Suplimentar, neteziți latura bazală a conectorilor pentru suportul metalic din punți cu ajutorul unor instrumente de lustruit din cauciu.

O primă pre-lustruire este posibilă înainte de sinterizare pentru a ușura efortul de lustruire al utilizatorilor. În acest scop, utilizați instrumentele de lustruit OptraGloss Extra Oral în formă de „roată în spirală”. Asigurați-vă că utilizați doar o presiune de contact ușoară și o viteză de maxim 5000 rpm (albastru închis) și 10.000 rpm (albastru deschis). Lustruirea prealabilă pentru o perioadă excesivă de timp poate duce la deteriorarea rezultatului lustruirii. Reziduurile albastre ale instrumentului de lustruit trebuie evitate pe cât posibil.

Suprafețele bine lustruite ajută la protejarea dinților opuși împotriva uzurii nedorite. În timpul acestei operațiuni, lustruiți cu atenție suprafețele ocluzale șlefuite după ajustarea funcțională prin șlefuire (respectați recomandările cu privire la instrumentele de șlefuit²⁵). Sunt disponibile mai multe abordări pentru finisarea restaurărilor.

Lustruirea

În cadrul lustruirii finale, lustruiți toate zonele suprafețelor exterioare. În acest fel, minimizați acumularea tartrului și obțineți un rezultat estetic plăcut. Instrumentele de lustruit care sunt aplicate extraoral sunt adecvate pentru acest scop, de ex. OptraGloss® Extra Oral.

- 1) Prefinisare: Utilizați OptraGloss Extra Oral (instrument de prelustruit diamantat/albastru închis) uscat la viteză mică, pentru a crea o suprafață de ansamblu fină.
- 2) Finisare: Finișați zonele funcționale cu ajutorul OptraGloss Extra Oral (instrument de lustruit diamantat pentru un grad de luciu ridicat/albastru deschis).
- 3) Opțional: Lustruire pentru un grad ridicat de luciu cu ajutorul pastei de lustruit OptraGloss

Tehnica de glazurare și pigmentare

Finalizați restaurarea fie doar prin glazurare, fie prin pigmentare și glazurare într-un singur pas.

- Tehnica de glazurare

a) Glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall/Glaze Spray

Poziționați restaurarea conform descrierii din „Fixarea restaurării pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin”. Fixați restaurarea pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin. Agitați puternic IPS e.max CAD Crystall/Glaze Spray imediat înainte de utilizare, până ce bila de amestecare din recipient se mișcă liber (aproximativ 20 de secunde). Dacă nu agitați suficient tubul de spray, la pulverizare va fi eliminat mai mult gaz propulsor. Drept rezultat, restaurarea va fi insuficient acoperită cu pulbere de glazurare. Respectați o distanță de 10 cm între duză și suprafața care trebuie pulverizată. Atunci când pulverizați, țineți tubul de spray în poziție verticală, în măsura în care este posibil. Pulverizați restaurarea din toate direcțiile, în etape scurte, în timp ce o rotiți simultan, pentru a obține un strat de acoperire uniform. Agitați din nou tubul de spray înainte de a pulveriza din nou. După aceea, pulverizați restaurarea a doua oară din toate direcțiile, în etape scurte, în timp ce o rotiți simultan, pentru a obține un strat de

acoperire uniform. Agitați din nou tubul de spray înainte de a pulveriza din nou. Așteptați puțin până ce stratul de glazurare se usucă și capătă o culoare albicioasă. Zonele care nu prezintă un strat uniform trebuie pulverizate din nou. Ardeți restaurarea utilizând parametrii de ardere specificați. Asigurați-vă că nu depășiți capacitatea maximă de încălzire a cuptorului de sinterizare. Respectați indicațiile din paragraful „Ce trebuie să faceți după ardere”. Pentru ajustări, consultați paragraful „Ardere de corecție”.

b) Glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo

Poziționați restaurarea conform descrierii din „Fixarea restaurării pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin”. După aceea, aplicați IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo în strat uniform pe întreaga suprafață exterioară a restaurării, folosind o pensulă. Dacă materialul pentru glazurare gata de utilizare trebuie diluat, îl puteți amesteca cu o cantitate mică de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Nu aplicați stratul de glazură prea gros. Nu lăsați lichidul să se „acumuleze”, în special pe suprafața ocluzală. Un strat de glazură prea subțire poate duce la obținerea unui luciu nesatisfăcător. Dacă IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo atinge accidental aspectele interioare ale restaurării, îndepărtați-o înainte de ardere cu o pensulă uscată, cu perii scurți. Ardeți restaurarea utilizând parametrii de ardere specificați. Asigurați-vă că nu depășiți capacitatea maximă de încălzire a cuptorului de sinterizare. Respectați indicațiile din paragraful „Ce trebuie să faceți după ardere”. Pentru ajustări, consultați paragraful „Ardere de corecție”.

- Tehnica de pigmentare

c) Pigmentarea și glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray

Pigmentarea și glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray are loc într-un singur ciclu de ardere. Poziționați restaurarea conform descrierii din „Fixarea restaurării pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin”. Extrageți pastele de Shade sau Stain gata de utilizare din seringă și amestecați-le bine. Pastele de Shade și Stain pot fi diluate ușor cu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Cu toate acestea, consistența trebuie să rămână păstoasă. Aplicați materialele de nuanțare și pigmentare amestecate direct pe restaurare, cu o pensulă fină. Pulverizați restaurarea cu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray din toate direcțiile, pentru a obține un strat de acoperire uniform. Urmați instrucțiunile de la punctul a). Ardeți restaurarea utilizând parametrii de ardere specificați. Asigurați-vă că nu depășiți capacitatea maximă de încălzire a cuptorului de sinterizare. Respectați indicațiile din paragraful „Ce trebuie să faceți după ardere”. Pentru ajustări, consultați paragraful „Ardere de corecție”.

d) Pigmentarea și glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo

Pigmentarea și glazurarea cu ajutorul IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo are loc într-un singur ciclu de ardere. Poziționați restaurarea conform descrierii din „Fixarea restaurării pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin”. După aceea, aplicați IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo în mod uniform pe suprafața exterioară a restaurării, folosind o pensulă. Dacă materialul pentru glazurare gata de utilizare trebuie diluat, îl puteți amesteca cu o cantitate mică de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Nu aplicați stratul de glazură prea gros. Nu lăsați lichidul să se „acumuleze”, în special pe suprafața ocluzală. Un strat de glazură prea subțire poate duce la obținerea unui luciu nesatisfăcător. Dacă se dorește caracterizarea, puteți individualiza restaurarea cu IPS e.max CAD Crystall./Shades și/sau IPS e.max CAD Crystall./Stains. Extrageți materialele de nuanțare și pigmentare gata de utilizare din seringă și amestecați-le bine. Pastele de Shade și Stain pot fi diluate ușor cu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Cu toate acestea, consistența trebuie să rămână păstoasă. Aplicați materialele de nuanțare și pigmentare amestecate direct pe stratul de glazură nearsă, cu o pensulă fină. Așezați restaurarea în centrul suportului de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Tray. Pentru arderea glazurii, pe tava de ardere pot fi așezate maximum 6 unități. Așezați IPS e.max CAD Crystallization Tray pe tava de sinterizare și efectuați arderea utilizând parametrii de ardere indicați. Respectați indicațiile din paragraful „Ce trebuie să faceți după ardere”. Pentru ajustări, consultați paragraful „Ardere de corecție”.

- Arderea de corecție

Dacă sunt necesare caracterizări sau ajustări suplimentare, se poate efectua o ardere de corecție cu IPS e.max CAD Crystall./Shades și cu materialele Stains și Glaze. Ciclul de ardere de corecție se efectuează, de asemenea, pe suportul de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Tray. Pentru ajustări minore ale formei (de ex. puncte de contact proximale), folosiți IPS e.max CAD Crystall./Add-On, împreună cu lichidul de amestecare corespunzător. Aplicați materialul de completare amestecat direct pe materialul Glaze Paste și/ sau Shades și Stains nears, în zonele pe care le doriți ajustate, și efectuați arderea. Dacă folosiți Glaze Spray, aplicați mai întâi materialele Shades și Stains. După aceea, suplimentați zonele lipsă cu material Add-On. Aplicați Glaze Spray imediat după aplicarea materialului Add-On și efectuați arderea. După aplicarea materialului de completare, efectuați arderea de corecție.

Fixarea restaurării pe un pin de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin

1. Selectați cel mai mare pin de cristalizare posibil IPS e.max CAD Crystallization Pin (S, M, L) care „jumple” cel mai bine interiorul restaurării, însă nu vine în contact cu pereții coronei.
2. După aceea, umpleți interiorul restaurării cu IPS Object Fix Putty sau Flow până la marginea restaurării. Resigilați imediat seringa IPS Object Fix Putty/Flow după extragerea materialului. După scoaterea din pungă de aluminiu, seringa se păstrează ideal într-o pungă de plastic resigilabilă sau un recipient cu atmosferă umedă.
3. Apăsați pinul de cristalizare IPS e.max CAD Crystallization Pin selectat pentru a pătrunde adânc în materialul IPS Object Fix Putty sau Flow, astfel încât să fie securizat în mod adecvat.
4. Evitați ca reziduurile de IPS Object Fix să adere la suprafața exterioară a restaurării. Curățați orice urmă posibilă de contaminare cu perie umezită cu apă și apoi uscați.

Ce trebuie să faceți după ardere

După încheierea ciclului de ardere (așteptați semnalul sonor al cuptorului), scoateți restaurarea din cuptor și lăsați-o să se răcească la temperatura camerei, într-un loc ferit de curenți de aer. Nu atingeți obiectele fierbinți cu clești din metal. Extrageți restaurarea din IPS Object Fix Putty/Flow întărit. Eliminați toate reziduurile cu ultrasunete în baie de apă sau cu jet de abur. Dacă restaurarea necesită ajustarea prin șlefuire, asigurați-vă că ceramica nu este supraîncălzită.

Tabel cu combinații de nuanțe




Efectuați caracterizările personalizate și ajustările nuanței coloristice prin aplicarea IPS e.max CAD Crystall./Shades și Stains.

Nuanțe A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	0	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1						2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2				I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white			cream			sunset			copper			olive			khaki			mahogany		

Parametrii de ardere



IPS e.max ZirCAD Prime

Arderea de corecție/pigmentului/glazurii cu materialele IPS e.max CAD Crystall./

Cuptor Programat		Temperatura de așteptare B [°C]	Temp de închidere S [min]	Rata de încălzire t ↗ [°C/min]	Temperatură de ardere T1 [°C]	Temp de menținere H1 [min]	Rata de încălzire t ↗ [°C/min]	Temperatură de ardere T2 [°C]	Temp de menținere H2 [min]	Vid 1 11 12 [°C]	Vid 2 21 22 [°C]	Răcire pe termen lung L [°C]	Rata de răcire tl [°C/min]
CS6 ^(a)		-	Glaze ^(c)	150	700	00:00	75 30 ^(d)	830 890 ^(d)	00:00 00:20 ^(d)	50	815	850	-70
CS4 ^(b)		180 ^(c) 230 ^(c)	00:00 03:00 ^(c) 03:00 ^(c)	60	400	00:00	95 45 ^(d)	840 900 ^(d)	0 3 ^(d)	-	-	890	-70
CS3		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS2		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS		403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

IPS e.max ZirCAD Prime

Arderea de corecție/pigmentului/glazurii cu IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Cuptor Programat		Temperatura de așteptare B [°C]	Temp de închidere S [min]	Rata de încălzire t ↗ [°C/min]	Temperatură de ardere T1 [°C]	Temp de menținere H1 [min]	Rata de încălzire t ↗ [°C/min]	Temperatură de ardere T2 [°C]	Temp de menținere H2 [min]	Vid 1 11 12 [°C]	Vid 2 21 22 [°C]	Răcire pe termen lung L [°C]	Rata de răcire tl [°C/min]
CS6		-	Glaze ^(c)	150	700	00:00	75 30 ^(d)	830 890 ^(d)	00:00 00:20 ^(d)	50	815	850	-70
CS4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CS3		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS2		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS		403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

^(a) IPS CAD Speed Tray, max. 3 unități sau o punte

^(b) Așezați IPS e.max CAD Crystallization Tray pe tava de sinterizare, max. 6 unități

^(c) Valori pentru preuscare

^(d) Al treilea stadiu de încălzire

2.8 Fixarea

Înainte de amplasare, condiționați restaurarea IPS e.max ZirCAD Prime prin sablarea aspectelor interioare ale coroanei cu Al₂O₃, 25–70 μm, 1 bar sau Al₂O₃, 70–110 μm, 1,5 bar.

	Cimentarea adezivă ex. Multilink® Automix	Cimentare autoadezivă ex. SpeedCEM® Plus	Cimentare convențională ex. ZirCAD® Cement
Cerințe privind preparația	Preparație neretentivă	Preparație retentivă	Preparație retentivă
Sablare	Al ₂ O ₃ , 25–70 μm, 1 bar sau Al ₂ O ₃ , 70–110 μm, 1,5 bar		
Curățarea după probă	ex. Ivoclean		
Condiționare	60 s cu, de ex., Monobond® Plus	–	
Coroane		✓	
Punți		✓	

3 Informații privind siguranța

- În cazul unor incidente grave asociate produsului, adresați-vă Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, site-ul web: www.ivoclar.com, și autorităților competente responsabile locale.
- Instrucțiunile de utilizare actuale se găsesc pe site-ul web (www.ivoclar.com/eIFU).
- Explicația simbolurilor: www.ivoclar.com/eIFU
- Rezumatul siguranței și performanțelor clinice (SSCP) poate fi descărcat din Baza de date europeană referitoare la dispozitivele medicale (EUDAMED) la <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>. UDI-DI de bază: 76152082AGERA006F2

Avertizări

- A se respecta Fișa cu date de securitate (SDS) (disponibilă la www.ivoclar.com).
- Prelucrarea blocurilor IPS e.max ZirCAD Prime produce un praf care poate irita pielea și ochii și poate cauza vătămarea plămânilor. Asigurați-vă că echipamentul de aspirare de la mașina dumneavoastră de frezat și de la locul de muncă funcționează impecabil. Nu inhalați praful de șlefuire în timpul finisării și purtați o mască de praf (clasă de particule FFP2) precum și ochelari de protecție și mănuși.
- IPS e.max CAD Crystal./Glaze Spray: A nu se inhala vaporii. Recipient sub presiune. A se proteja de lumina directă a soarelui și de temperaturi peste 50°C. Nu deschideți forțat și nu ardeți recipientul, nici chiar după golirea completă.

Informații privind eliminarea

Materialele rămase sau restaurările îndepărtate trebuie eliminate conform reglementărilor legale naționale corespunzătoare.

Riscuri reziduale

Utilizatorii trebuie să aibă în vedere faptul că orice intervenție dentară în cavitatea orală implică anumite riscuri. Se cunosc următoarele riscuri clinice reziduale:

- Ciobirea/fisurarea/decimentarea materialului restaurativ pot duce la înghițirea sau inhalarea accidentală a materialului și, astfel, la un nou tratament dentar.
- Surplusul de ciment poate duce la iritarea țesutului moale/gingiei. Inflamația progresivă poate duce la resorbție osoasă sau paradontită.

4 Perioada de valabilitate și condițiile de depozitare

- În ambalajul original
- La loc uscat
- Nu expuneți la impact fizic sau vibrații.

5 Informații suplimentare

Nu lăsați materialul la îndemâna copiilor!

Produsul a fost dezvoltat pentru uz stomatologic. Prelucrarea trebuie efectuată în strictă conformitate cu instrucțiunile de utilizare. Producătorul nu își asumă responsabilitatea pentru daunele rezultate în urma nerespectării instrucțiunilor sau domeniului de utilizare stipulat. Utilizatorul are obligația de a verifica materialul în ceea ce privește adecvarea și utilizarea acestuia pentru orice scopuri care nu sunt prezentate în instrucțiunile de utilizare.

¹¹ Lista completă a sistemelor CAD/CAM compatibile este disponibilă la adresa www.ivoclar.com.

¹² ex. Programat CS6, Programat CS4, CEREC SpeedFire. CEREC SpeedFire nu este marcă comercială înregistrată a Ivoclar Vivadent AG.

¹³ Diagrama de flux Ivoclar Vivadent „Instrumente de prelucrat recomandate pentru utilizare extraorală și intraorală”