

Gebrauchsanweisung - Informazione d'uso Instruction manual - Instrucciones de uso Mode d'emploi



Deutsch

Aktualisierungsdatum: 01.03.2012

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Das Produkt wird nach einer Bearbeitung und Anpassung durch spezialisierte Techniker im menschlichen Körper eingesetzt. Es dient zum Erstellen dentaler Prothesen mit dem Ziel, verschlissene oder defekte Körperpartien zu ersetzen. Das Produkt ist nicht geeignet Implantate herzustellen.

Gebrauchsanweisung

1. Zirkonblock in der dafür vorgesehenen Spannvorrichtung fixieren
2. Fräsvorgang durchführen
3. Mit Diamantscheibe zuschneiden
4. Mit Hartmetallfräsen finieren
5. Struktur mit Luft abblasen
6. Struktur mit Color Liquid einfärben (siehe dazu Gebrauchsanweisung COLOUR LIQUID)
7. Trockenzzeit: 45 Minuten unter der Infrarotlampe
8. Teile in den Sinterofen geben
9. Ofen schließen und Programm wählen. (Tabellen Sinterparameter beachten)
10. Bei Raumtemperatur Struktur aus dem Ofen nehmen.
11. Struktur auf dem Modell probieren, Ränder kontrollieren. Falls notwendig, mit Turbinendiamenten auf wassergekühlter Turbine ausarbeiten.
12. Bei einem Druck von 4 bar mit Aluminiumdioxid 120 Mikronsandstrahlen.
13. Struktur mit Wasser abspülen, NICHT abdampfen
14. Struktur ist bereit für die Verblendung

Tabelle Sinterparameter Endtemperatur

Material	Endtemperatur
Prettau® Zirkon	1600°C
Prettau® Zirkon Pre-Coloured	1450°C
restl. Zirkontypen (z. B. ICE Zirkon Transluzent)	1500°C

Tabelle Sinterparameter Aufheizrate (gilt für alle Materialien)

Gewicht (inkl. Sinterfuß/Zahneinheit)	Aufheizrate	Haltezeit
0-2 g	max. 14°C/min.	1,5 h
2-4 g	max. 8°C/min.	2 h
über 4 g	max. 5°C/min.	2 h

Hinweise:

Das Produkt darf nur von entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden. Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte. Der Verarbeiter (Zahntechniker) muss dafür Sorge tragen, dass der Behandler alle nötigen Informationen zur sachgemäßen Verwendung des Produktes erhält.

Sicherheitshinweise:

Während der Arbeiten für ausreichende Belüftung sorgen.

Beim Verblenden von mehrgliedrigen Arbeiten, sind folgende Parameter für Aufwärm- und Abkühlphase zu beachten:

- 0 - 1 g pro Zahneinheit 55° / min.
- 1 - 2 g pro Zahneinheit 45° / min.
- 2 - 3 g pro Zahneinheit 35° / min.
- über 3 g pro Zahneinheit 25° / min.

Schutz der Augen: Schutzbrillen tragen.

Schutz der Atemwege: für feines Pulver geeignete Schutzmaske tragen. Während des Fräsvorgangs nicht ununterbrochen den Luftstoß verwenden, um ein Verteilen des Pulvers im Arbeitsraum zu verhindern.

Lagerung und Haltbarkeit:

Trocken lagern

Informationen:

Hersteller: Zirkonzahn GmbH
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com

Lieferant: Zirkonzahn GmbH
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com

Notfallnummer: +39 0474 066 660
(Mo. - Fr. 08:00 - 18:00 Uhr)

ICE ZIRKON und PRETTAU ZIRKON wurden für den Gebrauch mit ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK und COLOUR LIQUID entwickelt.

N.B.: Medizinprodukte sind vom Umtausch ausgeschlossen.

Zirkonzahn®

ICE ZIRKON / PRETTAU ZIRKON

GS 001

CE 0476



Italiano

Data di aggiornamento: 01.03.2012

Utilizzo previsto:

Il prodotto, dopo un accurato processo di modellazione ed adattamento effettuato esclusivamente da tecnici specializzati, viene inserito nel corpo umano ed è destinato a sostituire parti anatomiche mancanti o usurate. Il prodotto non è adatto per produrre gli impianti.

Istruzioni d'uso:

1. Fissare il blocco di zirconia nel dispositivo di serraggio predisposto a questo scopo
2. Eseguire il processo di fresatura
3. Tagliare la struttura con un disco diamantato
4. Rifinire la struttura con una fresa di carburo metallico
5. Pulire la struttura ventilando a pressione
6. Colorare la struttura immergendola nel liquido colorante COLOUR LIQUID (vedere istruzioni d'uso COLOUR LIQUID)
7. Essiccatore per 45 minuti sotto la lampada infrarossa.
8. Collocare la struttura nel forno.
9. Chiudere il forno ed avviare il programma. (Rispettare i parametri di sinterizzazione indicati nella tabella sottostante)
10. Togliere la struttura dal forno a temperatura ambiente.
11. Lavare la struttura sul modello, controllare le chiusure, in caso di necessità ritoccare la struttura con punte diamantate utilizzando una turbina a raffreddamento ad acqua.
12. La struttura viene sabbiata ad una pressione di 4 bar con biossido d'alluminio 120 micron.
13. Lavare la struttura con acqua, non vaporizzarla.
14. Il dispositivo è pronto per la ceramizzazione.

Tabella parametri di sinterizzazione - Temperatura finale

Materiale	Temp. finale
Zirconia Prettau®	1600°C
Zirconia Prettau® Pre-Coloured	1450°C
Altri tipi di Zirconia (p. es. ICE Zirkon Transluzent)	1500°C

Tabella parametri tasso di riscaldamento (vale per tutti i materiali)

Peso (incl. piede di sinterizzazione/unità dentale)	Tasso di riscaldamento	Mantenimento
0-2 g	mass. 14°C/min.	1,5 h
2-4 g	mass. 8°C/min.	2 h
oltre 4 g	mass. 5°C/min.	2 h

Avvertenze:

Il prodotto può essere utilizzato solo da personale appositamente addestrato. In caso di sospetta intolleranza al prodotto, impiegare unicamente previo screening allergologico e rilascio di certificato attestante l'assenza di allergia. Le presenti istruzioni d'uso sono aggiornate alla data di pubblicazione e rispettano l'attuale conoscenza tecnica del prodotto. L'utilizzatore risponde in pieno dell'impiego del prodotto; il produttore è pertanto esonerato da qualsiasi responsabilità in caso di risultati errati, in quanto non ha alcuna influenza sul processo di lavorazione. Ogni eventuale richiesta di risarcimento danni può quindi essere riferita esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti. L'odontotecnico deve accertarsi che l'odontoiatra abbia ricevuto tutte le informazioni necessarie per l'uso corretto del prodotto.

Avvisi di sicurezza:

Fornire una ventilazione adeguata.

Per la ceramizzazione di ponti di vari elementi sono da osservare i seguenti parametri durante la fase di aumento ed abbassamento di temperatura:

- 0 - 1 g per unità dentale 55° / min.
- 1 - 2 g ad unità dentale 45° / min.
- 2 - 3 g per unità dentale 35° / min.
- Più di 3 g per unità dentale 25° / min.

Usare occhiali di sicurezza.

Proteggere le vie respiratorie usando una maschera adatta per polveri sottili.

NON utilizzare costantemente l'aria a pressione per la pulizia durante la lavorazione per evitare la dispersione di polvere nell'aria.

Stoccaggio e durata:

Conservare il recipiente protetto dall'umidità.

Informazioni:

Produttore: Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Fornitore: Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Telefono d'emergenza: +39 0474 066 660
(Lu. - Ven. ore 08.00 - 18.00)

ICE ZIRKON e PRETTAU ZIRKON sono stati sviluppati per l'utilizzo con ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK e COLOUR LIQUID.

N.B.: I prodotti medicali non possono essere sostituiti.

Zirkonzahn Srl

An der Ahr 7

39030 Gais - ITALY

Tel+39 0474 066 660 - FAX +39 0474 066 661

E-Mail: info@zirkonzahn.com



English

Date of update: 01.03.2012

Intended use:

After being modelled and adapted, the product is inserted into the human body by specialised technicians. It is used to model dental prosthesis substituting worn out or defective anatomic parts. This product is not destined to manufacture implants.

Manual for: ICE Zirkon and Prettau Zirkon

1. Fix the zirconia block in the specific clamping device.
2. Effectuate the milling process.
3. Remove milled frame work from block and pre-trim with diamond disc
4. Finish with tungsten cross-cut burs
5. De-dust frame with air gun
6. Colour frame with COLOUR LIQUID (see manual for COLOUR LIQUID)
7. Final-dry frame under infrared lamp for 45 minutes
8. Load furnace
9. Shut gate and select program. (Observe chart of sintering parameters)
10. Remove sintered framework from furnace at room temperature.
11. Check frame on working model for seat and margin fit. Trim with water cooled air turbine if required.
12. Blast using 120 micron Alu-oxide at pressure 4 bar.
13. Clean frame with brush using water. Do not steam-clean.
14. Frame is now ready for veneering

Chart of sintering parameters - final temperature

Material	Final temp.
Prettau® Zirconia	1600°C
Prettau® Zirconia Pre-Coloured	1450°C
Other types of Zirconia (e. g. ICE Zirkon Transluzent)	1500°C

Chart of sintering parameters - heating rates (valid for all materials)

Weight (incl. sintering foot/dental unit)	Heating rate	Holding time
0-2 g	max. 14°C/min.	1,5 h
2-4 g	max. 8°C/min.	2 h
over 4 g	max. 5°C/min.	2 h

Advices:

The product must be used only by specifically trained personnel. Should intolerance to the product be suspected, use it only after an allergy screening test has been performed with issue of medical statement of non-allergy conditions. This instruction manual is state of the art and is provided based on our current levels of knowledge. The user will be held fully responsible for any operations entailing the use of the product. The manufacturer is not liable for any erroneous results, since he has no influence on any processing procedure. Any claims for damages therefore shall concern exclusively the commercial value of our products.

The dental technician has to make sure that the dentist has received all of the necessary information for the correct use of the product.

Safety instructions:

Ensure adequate ventilation.

For the porcelain veneering of bridges of various elements you have to observe the following parameters during the heating- and the cooling-phase:

- 0 - 1 g per dental-unit 55° / min.
- 1 - 2 g per dental-unit 45° / min.
- 2 - 3 g per dental unit 35° / min.
- more than 3 g per dental unit 25° / min.

Wear protective glasses.

Protect respiratory system:

Wear suitable face mask to prevent „fine dust“ inhalation. Avoid „fine dust“ air pollution by using the air blaster in short bursts only rather than a continuous flow.

Storage and Handling:

Keep container dry. Keep at temperatures: < 28°C / < 82°F
CAUTION: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Information

Producer: Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Supplier: Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Emergency Phone: +39 0474 066 660
(Mon. - Fri. 8 am - 6 pm)

ICE ZIRKON and PRETTAU ZIRKON have especially been designed for the use with ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK and COLOUR LIQUID.

N.B.: All medical products are non-returnable.

Gebrauchsanweisung - Informazione d'uso
Instruction manual - Instrucciones de uso
Mode d'emploi

Français

Date d'actualisation : 01.03.2012

Usage prévu :

Après un processus de traitement et d'adaptation, le produit est inséré dans le corps humain par des techniciens spécialisés. Il est utilisé pour la fabrication de prothèses dentaires dans le but de substituer des parties du corps usées ou défectueuses. Le produit n'est pas approprié pour la production d'implants.

Mode d'emploi :

1. Fixer le bloc de zircone dans le dispositif de serrage prévu à cet effet
2. Effectuer le processus de fraisage
3. Couper avec une meule diamantée
4. Finition au métal dur
5. Souffler la structure de zirconium
6. Teinter la structure avec le Color Liquid (cf. mode d'emploi du COLOR LIQUID)
7. Temps de séchage : 45 minutes sous la lampe infrarouge
8. Alimenter le four
9. Fermer le four et sélectionner le programme (Observer le tableau des paramètres de sinterisation)
10. Sortir la structure du four à température ambiante.
11. Tester la structure sur le modèle, vérifier les rebords. Peaufiner avec des diamants de turbine sur une turbine refroidie à l'eau.
12. Nettoyer au sable avec du bioxyde d'aluminium 120 micron à pression 4 bar.
13. Rincer la structure à l'eau, ne pas évaporer
14. La structure est prête pour le revêtement

Tableau paramètres de sinterisation - température finale

Matériau	Temp. finale
Zirconia Prettau®	1600°C
Zirconia Prettau® Pre-Coloured	1450°C
Autres types de Zirconia (p. ex. ICE Zirkon Translucide)	1500°C

Tableau paramètres de sinterisation - taux de chauffage (valable pour tous les matériaux)

Poids (incl. poids de sinterisation/unité dentaire)	Taux de chauffage	Temps de maintien
0-2 g	max. 14°C/min.	1,5 h
2-4 g	max. 8°C/min.	2 h
plus de 4 g	max. 5°C/min.	2 h

Instructions de sécurité :

Le produit ne peut être utilisé que par du personnel formé à cet effet. Si l'on soupçonne une intolérance vis-à-vis du produit, il faut faire effectuer un bilan allergologique et se faire délivrer un certificat garantissant l'absence d'allergie avant de s'en servir. Ce mode d'emploi correspond à l'état de la pratique actuelle et il est fourni sur la base de nos connaissances et expériences. L'utilisateur répond de l'emploi du produit; le producteur est donc dégagé de toute responsabilité dans le cas de résultats erronés, car il n'a aucun moyen d'influer sur le processus d'usinage. Toute demande éventuelle de dédommagements ne peut donc se rapporter qu'à la valeur commerciale de nos produits. Le prothésiste doit veiller à ce que l'odontologiste ait reçu tous les renseignements nécessaires pour l'usage correct du produit.

Remarques :

Veiller à une bonne ventilation.

Lors du recouvrement céramique sur les armatures en zircone, certains paramètres doivent être impérativement respectés ! Notamment les montées en températures en rapport avec le poids de l'armature en zircone :

de 0 à 1 gr	L'élément	55 degrés / minute
de 1 à 2 gr	L'élément	45 degrés / minute
de 2 à 3 gr	L'élément	35 degrés / minute
de Plus de 3 gr	L'élément	25 degrés / minute

Porter des lunettes de protection.

Protéger les voies respiratoires : porter un masque de protection anti-poussières. Lors du fraisage, ne pas souffler de manière continue afin d'éviter que la poussière ne se propage dans la pièce de travail.

Stockage et conservabilité :

Conservé le récipient à l'abri de l'humidité. Température de stockage: < 28°C / < 82°F.

Informations :

Fabricant : Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com

Fournisseur : Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com

Numéro d'urgence : +39 0474 066 660
(Lu. - Vend. 8.00 h - 18.00 h)

ICE ZIRKON et PRETTAU ZIRKON ont été dessinés spécialement pour l'usage avec ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK et COLOR LIQUID.

N.B. : Les produits médicaux ne peuvent pas être substitués.

Zirkonzahn®

ICE ZIRKON / PRETTAU ZIRKON

GS 001

CE 0476



Español

Fecha de actualización: 01.03.2012

Uso previsto:

Después de un proceso de tratamiento y de adaptación, el producto se introduce en el cuerpo humano por técnicos especializados. Se utiliza para la fabricación de prótesis dental con el fin de sustituir partes del cuerpo deteriorado o defectuoso. El producto no está destinado para producir implantes.

Informaciones de ICE Zirkon y Prettau Zirkon:

1. Fijar el bloque de zirconia en el específico dispositivo tensor de la fresadora
2. Efectuar el proceso de fresaje
3. Cortar y liberar con el disco
4. Acabar con fresas de tungsteno
5. Limpiar con aire
6. Teñir con Colour Liquid (Véase instrucciones de uso COLOUR LIQUID)
7. Tiempo de secado: 45 minutos bajo la lámpara a luz infrarroja
8. Insertar en el horno de sinterización
9. Cerrar el horno y elegir el programa. (Observar la tabla de los parámetros de sinterización)
10. Sacar las estructuras del horno a temperatura ambiente.
11. Probar la estructura sobre el modelo, controlar los márgenes. Si es necesario, elaborar las estructuras con instrumentos diamantados con turbina refrigerada por agua.
12. Limpiar al chorro de arena a presión 4 bar con bióxido de aluminio 120 micron.
13. Lavar con agua, no vaporizar
14. La estructura está lista para el revestimiento

Tabla parámetros de sinterización - temperatura final

Material	Temp. final
Zirconia Prettau®	1600°C
Zirconia Prettau® Pre-Coloured	1450°C
Otros tipos de Zirconia (p. ej. ICE Zirkon Translucido)	1500°C

Tabla parámetros de sinterización - factores de calefacción (válida para todos los materiales)

Peso (incl. peso de sinterización/unitad dentaria)	Factor de calefacción	Tiempo de mantenimiento
0-2 g	máx. 14°C/min.	1,5 h
2-4 g	máx. 8°C/min.	2 h
más de 4 g	máx. 5°C/min.	2 h

Advertencias:

El producto sólo puede ser utilizado por personal con la preparación adecuada. En caso de que se sospeche una intolerancia al producto, emplearlo únicamente tras las pertinentes pruebas de alergia y la expedición del certificado que demuestre la ausencia de alergia. El usuario deberá respetar las normas necesarias de higiene en la utilización del producto (desinfección). Las presentes instrucciones de uso corresponden al último estado de la técnica y se suministran sobre la base de nuestras experiencias actuales. El usuario responderá plenamente del empleo del producto, quedando, pues, exento el fabricante de cualquier responsabilidad en caso de resultados erróneos, al no tener ninguna influencia en el proceso de trabajo. Toda posible demanda de indemnización de daños podrá referirse exclusivamente al valor comercial de nuestros productos. El técnico dental debe asegurarse de que el dentista haya recibido toda la información necesaria para el uso correcto del producto.

Avisos de seguridad:

Úsese únicamente en lugares bien ventilados.

Para la estratificación de cerámica de trabajos de varios elementos hay que observar los siguientes parámetros para la fase de subida y bajada de temperatura:

- | | |
|------------------------------|------------|
| 0 - 1 g por unidad dental | 55° / min. |
| 1 - 2 g por unidad dental | 45° / min. |
| 2 - 3 g por unidad dental | 35° / min. |
| más de 3 g por unidad dental | 25° / min. |

Úsese protección para los ojos.

Proteger las vías respiratorias: úsese indumentaria protectora adecuada. Uso del aspirador, para evitar la dispersión de los polvos producidos durante el proceso de fresadura. No tener el aire activado durante toda la fresadura (solamente de manera entrecortada)

Almacenaje y conservación:

Manténgase el recipiente en lugar seco. Consérvese a una temperatura: < 28°C / < 82°F.

Informaciones generales:

Productor y Zirkonzahn S.r.l.
origen del producto: An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Proveedor: Zirkonzahn S.r.l.
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com

Teléfono de Urgencia: +39 0474 066 660
(L - V 08.00 - 18.00 horas)

ICE ZIRKON y PRETTAU ZIRKON han sido desarrollados para el uso con ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK y COLOR LIQUID.

P.D.: No se admiten devoluciones en os productos sanitarios.

Zirkonzahn Srl
An der Ahr 7
39030 Gais - ITALY
Tel+39 0474 066 660 - FAX +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

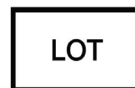
Legende / Legenda / Legend / Leyenda/ Légende

Symbolbeschreibung auf den Etiketten
Simboli utilizzati sull'etichetta
Explanation of symbols used
Explicaciones de los símbolos
Explication des symboles

REF Artikelnummer
Numero di catalogo
Article number
Código de artículo
Numéro d'article



Gebrauchsanweisung beachten
Consultare le istruzioni per l'uso
Read Instructions
Leer las instrucciones de uso
Consulter le mode d'emploi



Produktionsnummer
Codice del lotto
LOT number
Numero de producción
Número de production



Herstellungsdatum
Data di fabbricazione
Date of production
Fecha de producción
Date de fabrication



Hersteller
Fabricante
Producer
Fabricante
Fabricant



Verfallsdatum
Utilizzare entro
Best Before Date
Fecha de caducidad
Date de péremption



Temperaturgrenzen
Limiti della temperatura
Temperature limits
Límites de temperatura
Limite de température



Verschreibungspflichtig
soggetto a prescrizione medica
To be sold by or on the order of
a licensed dentist
délivré(e) sur ordonnance
Venta a prescripción médica