

HeraCeram Zirkonia 750

(DE)	Gebrauchsanweisung	2
(GB)	Instructions for use	4
(FR)	Mode d'emploi	6
(ES)	Instrucciones de uso	8
(IT)	Istruzioni per l'uso	10
(PT)	Instruções de uso	12
(NL)	Gebruiksaanwijzing	14
(SE)	Bruksanvisning	16
(DK)	Brugervejledning	18
(NO)	Bruksanvisning	20
(FI)	Käyttöohjeet	22
(CZ)	Návod k použití	24
(HU)	Használati utasítás	26
(LV)	Lietošanas instrukcija	28
(LT)	Naudojimo instrukcija	30
(PL)	Instrukcja obsługi	32
(HR)	Upute za uporabu	34
(RO)	Instrucțiuni de utilizare	36
(RU)	Инструкция по применению	38
(SK)	Návod na použitie	40
(BG)	Инструкции за употреба	42
(UA)	Інструкція по застосуванню	44
(EE)	Kasutusjuhend	46



HeraCeram Zirkonia 750 ist die Verblendkeramik für keramische Gerüste, z. B. aus Zirkondioxid und Lithium-Disilikat, mit einem WAK ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) von 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Verblenden von Zirkondioxid-Gerüsten

Gerüstvorbereitung: Für einen optimalen Verbund zwischen Zirkondioxid und HeraCeram Zirkonia 750 wird das Adhesive 750 in einer sehr dünnen und gleichmäßigen Schicht aufgetragen und unter Vakuum gebrannt (siehe Brenntabelle).

Increaser: Für den weiteren Farbaufbau wird die Verblendoberfläche mit einer Schicht des farblich zugeordneten Increasers bedeckt.

Dentin-Schneiden-Schichtung: Die Keramikverblendung wird in einer 2-Schicht-Technik oder mit zusätzlichen Individualmassen gestaltet, je nach gewünschtem ästhetischem Anspruch.

Hinweis: Beim Beschleifen von Keramikmassen sollte ein Mund- und Augenschutz getragen und mit einer Objektabsaugung gearbeitet werden. Ein Einatmen des Keramikstaubes ist zu vermeiden.

Glanzbrand: Der Glanzgrad der Keramikoberfläche kann über die Temperatur und die Haltezeit auf Endtemperatur beim Glanzbrand gesteuert werden. Daher dienen die Angaben zur Glanzbrandtemperatur und Haltezeit nur der Orientierung, die dem jeweilig gewünschten Ergebnis gegebenenfalls angepasst werden müssen. Ebenso ist es möglich, HeraCeram Zirkonia 750 mechanisch zu polieren. Für die Endpolitur haben sich unsere Signum® HP-Pasten bestens bewährt.

Verblenden von Lithium-Disilikat-Gerüsten

Gerüstvorbereitung: Nach dem Ausarbeiten Lithium-Disilikat-Gerüste nicht abstrahlen, nur sorgfältig reinigen (z. B. Dampfstrahler).

Adhesive: Anschließend wird eine dünne Schicht Adhesive 750 auf die Gerüstoberfläche aufgetragen und gebrannt.

Dentin-Schneiden-Schichtung: siehe oben. Bitte die Brandführung beachten.

Glanzbrand: siehe oben. Bitte die Brandführung beachten.

Farbzuordnungstabelle

Farbe	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Schneide	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
MD/SD	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalschneide*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Der Einsatz der Individualmassen folgt immer den Patientenanforderungen und ist in dieser Tabelle nur als unverbindliche Empfehlung zu verstehen.

Brandführung

WICHTIGER HINWEIS: Die angegebenen Brenntemperaturen sind Richtwerte. Abweichungen davon sind wegen unterschiedlicher Ofenleistungen möglich und müssen gegebenenfalls angepasst werden.

Allgemeine Brenntabelle Zirkondioxid		Adhesive 750	Dentin 1	Dentin 2	Glanz	Korrektur-Masse
Starttemperatur	°C	500	500	500	500*	500
Trocknen	min	5	5	5	4	4
Vorwärmen	min	1	1	1	1	1
Temperaturanstieg	°C/min	75	60	60	60	60
Endtemperatur	°C	800	750	745	725	720
Haltezeit	min	2	1	1	1	1
Vakuum Start	°C	500	500	500	–	500
Vakuum Stop	°C	800	750	745	–	720

*bei Malfarben- und Glasurpasten Starttemperatur 600°C!

Allgemeine Brenntabelle Lithium-Disilikat		Adhesive 750	Dentin 1	Dentin 2	Glanz	Korrektur-Masse
Starttemperatur	°C	400	400	400	400*	400
Trocknen	min	5	5	5	4	4
Vorwärmen	min	1	1	1	1	1
Temperaturanstieg	°C/min	50	50	50	60	50
Endtemperatur	°C	750	750	745	725	715
Haltezeit	min	1	1	1	1	1
Vakuum Start	°C	400	400	400	–	400
Vakuum Stop	°C	750	750	745	–	715

*bei Malfarben- und Glasurpasten Starttemperatur 600°C!

Sicherheitshinweise

Die angegebenen Daten entsprechen unserem besten Wissen und beruhen auf internen Untersuchungen. Nur zum bestimmungsgemäßen Gebrauch durch zahntechnische Fachkräfte. Überempfindlichkeiten gegen das Produkt oder seine Bestandteile können im Einzelfall nicht ausgeschlossen werden – Inhaltsstoffe sind im Verdachtsfall beim Hersteller zu erfragen. Bei bekannter oder vermuteter Allergie gegen Bestandteile der Keramik, ist die Verwendung des Produkts kontraindiziert. Bei vermuteter Allergie ist vor der Behandlung ein Allergietest empfohlen. Dieses Produkt nicht verschlucken oder einnehmen. Berührungen mit den Augen vermeiden. Bei Berührungen mit den Augen sofort gründlich mit viel Wasser spülen und einen Augenarzt aufsuchen.

Bitte beachten Sie die Informationen auf dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt!

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung angeben.

Chargenbezeichnung Lot: Siehe Hinweis auf Verpackung.

HeraCeram Zirkonia 750 is the ideal veneering material for ceramic frameworks manufactured from zirconium dioxide and lithium di-silicate, with a CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) of 10.2–10.5 $\mu\text{m/mK}$.

Veneering of zirconium dioxide frameworks

Framework preparation: A very thin/even layer of Adhesive 750 is applied and subsequently fired in the ceramic furnace under vacuum. (See firing procedures at the table below). This will ensure optimal adhesion between the zirconium dioxide framework and HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: For further shade adaptation, the veneering surface is covered with a layer of increaser using the appropriate colour.

Dentine/Incisal layers: The ceramic can be applied to suit your build up technique depending upon preference. For example a simplified two-layer technique or, customised/individualised approach.

Note: Wear a face mask and eye protection when grinding ceramic materials and work with a suction device. Avoid breathing in the ceramic dust.

Glaze firing: The degree of glazing is defined by the final firing temperature and the amount of holding time. For this reason, the specifications for the glaze firing temperature and holding time are for orientation only and may need to be adjusted to achieve the required result. Glazing is often down to personal preference therefore is also possible to polish HeraCeram Zirkonia 750 mechanically. Our Signum® HP pastes have proven themselves ideal for final polishing.

Veneering of lithium di-silicate frameworks

Framework preparation: Do not blast the lithium di-silicate frameworks after finishing; simply clean them carefully (e.g., steam cleaner).

Adhesive: A thin layer of Adhesive 750 is then applied to the surface of the framework and fired.

Dentine/Incisal layering: See above. Please pay attention to the firing procedure

Glaze firing: See above. Please pay attention to the firing procedure

Colour mapping table

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentine	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
MD/SD	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* The use of the individual materials should always reflect the patient requirements and the specifications in this table are to be understood as non-binding recommendations.

Firing procedure

IMPORTANT NOTICE: The firing temperatures given are intended as guidelines. Deviations are possible due to varying furnace power and types and may need to be adapted.

General firing table zirconium dioxide		Adhesive 750	Primary dentine	Secondary dentine	Glaze	Correction material
Start temperature	°C	500	500	500	500*	500
Drying	min	5	5	5	4	4
Pre-heating	min	1	1	1	1	1
Temperature increase	°C/min	75	60	60	60	60
Final temperature	°C	800	750	745	725	720
Holding time	min	2	1	1	1	1
Vacuum start	°C	500	500	500	–	500
Vacuum stop	°C	800	750	745	–	720

* Start temperature 600°C for stain shade and glaze pastes!

General firing table lithium di-silicate		Adhesive 750	Primary dentine	Secondary dentine	Glaze	Correction material
Start temperature	°C	400	400	400	400*	400
Drying	min	5	5	5	4	4
Pre-heating	min	1	1	1	1	1
Temperature increase	°C/min	50	50	50	60	50
Final temperature	°C	750	750	745	725	715
Holding time	min	1	1	1	1	1
Vacuum start	°C	400	400	400	–	400
Vacuum stop	°C	750	750	745	–	715

* Start temperature 600°C for stain shade and glaze pastes!

Safety instructions

The data given are furnished to the best of our knowledge and are based on in-house test results. To be used only by dental technicians for its intended purpose. This product or one of its components may, in particular cases, cause hypersensitive reactions. If any reaction is suspected, information about the ingredients can be obtained from the manufacturer. The use of the product is contraindicated in cases of known or suspected allergies to components of the ceramic. In the case of a suspected allergy, we recommend taking an allergy test prior to use. Never swallow or ingest this product! Avoid contact with eyes. In case of contact with eyes, rinse immediately and thoroughly with plenty of cool water and seek medical advice.

Please observe the information in the corresponding safety data sheet.

Please quote the batch number in all correspondence about the product.

Batch number LOT: See note on packaging.

HeraCeram Zirkonia 750 est le matériau de recouvrement idéal pour les armatures céramiques en dioxyde de zirconium et en disilicate de lithium d'un coefficient d'expansion thermique ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) de 10,2 à 10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Recouvrement des armatures en dioxyde de zirconium

Préparation de l'armature : Une couche très fine/régulière d'Adhesive 750 est appliquée puis cuite dans le four à céramique sous vide. (Voir procédures de cuisson dans le tableau ci-dessous). Ceci garantira une adhésion optimale entre l'armature en dioxyde de zirconium et HeraCeram Zirkonia 750.

Intensifiant : Pour un ajustement supplémentaire de la teinte, la surface de recouvrement est recouverte d'une couche d'intensifiant de la couleur adaptée.

Stratification Dentine/Incisal : Le recouvrement en céramique est conçu selon une technique bicouche ou, en fonction des exigences esthétiques requises, avec des matériaux individualisés supplémentaires.

Remarque : Lors du meulage des matériaux en céramique, il convient de porter un masque et une protection oculaire, tout en utilisant un dispositif d'aspiration. Éviter d'inhaler la poussière de céramique.

Cuisson de glaçage : Le degré de glaçage de la surface céramique peut être déterminé par la température et le temps de maintien à la température finale pendant la cuisson de glaçage. Par conséquent, les spécifications relatives à la température et au temps de maintien de la cuisson de glaçage ne sont fournis qu'à titre indicatif et il peut s'avérer nécessaire de les ajuster pour obtenir le résultat souhaité. Il est également possible de polir mécaniquement la céramique HeraCeram Zirkonia 750. Nos pâtes Signum® HP s'avèrent idéales pour le polissage final.

Recouvrement des armatures en disilicate de lithium

Préparation de l'armature : Ne pas décaper les armatures en disilicate de lithium après la finition ; il suffit de les nettoyer soigneusement (nettoyant vapeur par ex.).

Adhésif : Une fine couche d'Adhesive 750 est ensuite appliquée sur la surface de l'armature puis cuite.

Stratification Dentine/Incisal : Voir ci-dessus. Veuillez être attentif à la procédure de cuisson.

Cuisson de glaçage : Voir ci-dessus. Veuillez être attentif à la procédure de cuisson.

Tableau de correspondance des teintes

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increase	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Masses Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Masses Chromadentine	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Masses Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Masses Mamelon Dentine & Dentine secondaire	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Masses Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Masses Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Masses Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* L'utilisation d'un matériau donné doit toujours être conditionnée par les besoins des patients et les spécifications de ce tableau ne doivent pas être considérées comme impératives.

Procédure de cuisson

REMARQUE IMPORTANTE : Les températures de cuisson sont données à titre indicatif. Des écarts sont possibles en fonction de la puissance et du modèle du four, aussi les températures peuvent avoir besoin d'un ajustement.

Tableau général des cuissons Céramiques en dioxyde de zirconium		Adhesive 750	Dentine primaire	Dentine secondaire	Glaçage	Masse de correction
Température initiale	°C	500	500	500	500*	500
Séchage	min	5	5	5	4	4
Température de préchauffage	min	1	1	1	1	1
Vitesse de montée en température	°C/min	75	60	60	60	60
Température finale	°C	800	750	745	725	720
Temps de maintien	min	2	1	1	1	1
Début du vide	°C	500	500	500	–	500
Fin du vide	°C	800	750	745	–	720

* Température initiale de 600°C pour les pâtes de maquillage et de glaçage!

Tableau général des cuissons Disilicate de lithium		Adhesive 750	Dentine primaire	Dentine secondaire	Glaçage	Masse de correction
Température initiale	°C	400	400	400	400*	400
Séchage	min	5	5	5	4	4
Température de préchauffage	min	1	1	1	1	1
Vitesse de montée en température	°C/min	50	50	50	60	50
Température finale	°C	750	750	745	725	715
Temps de maintien	min	1	1	1	1	1
Début du vide	°C	400	400	400	–	400
Fin du vide	°C	750	750	745	–	715

* Température initiale de 600°C pour les pâtes de maquillage et de glaçage!

Consignes de sécurité

Les données indiquées sont fournies en l'état actuel, le plus avancé de nos connaissances et reposent sur les résultats d'essais réalisés en interne. Ne doit être utilisé que par des prothésistes dentaires aux fins prévues. Ce produit ou l'un de ses composants peut provoquer des réactions hypersensibles dans certains cas. En cas de doute, prière de contacter le fabricant pour en savoir plus sur les ingrédients. L'utilisation du produit est contreindiquée dans les cas d'allergies connues ou suspectées aux composants de la céramique. Si une allergie est suspectée, nous recommandons de faire un test d'allergie avant tout emploi. Ne pas avaler ni ingérer ce produit. Éviter le contact avec les yeux. Si le produit entre en contact avec les yeux, les rincer aussitôt abondamment à l'eau et consulter un ophtalmologiste.

Prière de prendre connaissance des informations figurant sur la fiche de sécurité correspondante.

Prière de mentionner le numéro du lot dans toute correspondance concernant le produit.

Numéro du lot LOT: Voir l'inscription sur l'emballage.

HeraCeram Zirkonia 750 es la cerámica de recubrimiento ideal para estructuras fabricadas con dióxido de circonio y disilicato de litio, con un CET ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) de 10,2 a 10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Recubrimiento de estructuras de dióxido de circonio

Preparación de la estructura: Se aplica una capa muy delgada y uniforme de Adhesive 750 y se cuece al vacío en el horno de cerámica. Consulte los procedimientos de cocción en la tabla que se incluye a continuación. De este modo, garantizará una óptima adhesión entre la estructura de dióxido de circonio y HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: Para una mejor adaptación de la tonalidad, la superficie de recubrimiento se cubre con una capa de Increaser utilizando el color o el intensivo apropiado.

Capas dentinaria/incisal: El recubrimiento cerámico se puede estratificar usando la técnica de dos capas o, según los requisitos estéticos deseados, con masas individuales adicionales.

Importante: Para el repasado de materiales cerámicos se debe utilizar mascarilla, protección ocular y un dispositivo de aspiración. Evite la inhalación del polvo cerámico.

Cocción de glaseado: El grado de glaseado de la superficie cerámica puede regularse a través de la temperatura y el tiempo de mantenimiento de la temperatura final durante la cocción de glaseado. Por consiguiente, las especificaciones de temperatura y tiempo de mantenimiento para la cocción de glaseado se presentan únicamente como orientación y es posible que deban ajustarse para obtener el resultado requerido en cada caso. HeraCeram Zirkonia 750 también puede pulirse mecánicamente. Nuestras pastas Signum® HP han demostrado ser ideales para el pulido final.

Recubrimiento de estructuras de disilicato de litio

Preparación de la estructura: No arenar las estructuras de disilicato de litio después del acabado; simplemente limpiarlas con cuidado (por ejemplo, con vapor).

Adhesivo: A continuación, se aplica una capa de Adhesive 750 en la superficie de la estructura y se cuece. Según los parámetros adjuntos.

Capas dentinaria/incisal: Véase más arriba. Siga estrictamente el procedimiento de cocción.

Cocción de glaseado: Véase más arriba. Siga estrictamente el procedimiento de cocción.

Tabla de correspondencia de colores

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentina	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelones / dentina secundaria	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Valor de luminosidad	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalescencia incisal	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* El uso de los materiales individuales debe reflejar siempre los requisitos del paciente, por lo que las especificaciones incluidas en esta tabla deben entenderse únicamente como recomendaciones no vinculantes.

Procedimiento de cocción

NOTA IMPORTANTE: Las temperaturas de cocción se indican simplemente a modo de referencia. Es posible que se produzcan diferencias y que estas deban adaptarse en función de la potencia y del tipo de horno de que se trate.

Tabla de coccion general Dióxido de circonio		Adhesive 750	Dentina primaria	Dentina secundaria	Glaze	Dentina Mono y cocción de glaseado
Temperatura inicial	°C	500	500	500	500*	500
Tiempos de secado	min	5	5	5	4	4
Tiempos de calentamiento previos	min	1	1	1	1	1
Aumento de temperatura	°C/min	75	60	60	60	60
Temperatura final	°C	800	750	745	725	720
Tiempo de mantenimiento	min	2	1	1	1	1
Inicio del vacío	°C	500	500	500	–	500
Fin del vacío	°C	800	750	745	–	720

* Utilice una temperatura inicial de 600°C para los maquillajes y masas de glasear.

Tabla de coccion general Disilicato de litio		Adhesive 750	Dentina primaria	Dentina secundaria	Glaze	Dentina Mono y cocción de glaseado
Temperatura inicial	°C	400	400	400	400*	400
Tiempos de secado	min	5	5	5	4	4
Tiempos de calentamiento previos	min	1	1	1	1	1
Aumento de temperatura	°C/min	50	50	50	60	50
Temperatura final	°C	750	750	745	725	715
Tiempo de mantenimiento	min	1	1	1	1	1
Inicio del vacío	°C	400	400	400	–	400
Fin del vacío	°C	750	750	745	–	715

* Utilice una temperatura inicial de 600°C para los maquillajes y masas de glasear.

Indicaciones de seguridad

Los datos indicados corresponden a nuestros mejores conocimientos y están basados en los resultados de pruebas internas. El producto solo debe ser utilizado por técnicos dentales, exclusivamente para su uso previsto. En casos aislados este producto o sus componentes pueden causar reacciones de hipersensibilidad. Si se sospecha la existencia de hipersensibilidad, puede obtenerse del fabricante información sobre los componentes. El uso del producto está contraindicado si existe o se sospecha una alergia a los componentes de la cerámica. Si se sospecha una alergia se recomienda realizar una prueba de alergia antes del uso. El producto no debe ingerirse ni consumirse. Evítese el contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente a fondo con abundante agua y consulte a un oftalmólogo.

Tenga en cuenta la información de la correspondiente hoja de datos de seguridad.

Indique el código de lote en todas las comunicaciones sobre el producto.

Código de lote LOT: Véase la nota en el envase.

HeraCeram Zirkonia 750 è il materiale di rivestimento ideale per strutture in ceramica realizzate in biossido di zirconio e disilicato di litio con un coefficiente di espansione termica (CET) (a 25–500°C) di 10,2–10,5 µm/mK.

Rivestimento di strutture in biossido di zirconio

Preparazione delle strutture: applicare uno strato molto sottile/uniforme di Adhesive 750 e successivamente procedere con la cottura nel forno per ceramica sotto vuoto. (Si vedano le istruzioni per la cottura nella seguente tabella). In questo modo si garantisce un'adesione ottimale tra la struttura in biossido di zirconio e HeraCeram Zirkonia 750.

Masse Increaser: per un ulteriore adattamento dell'intensità cromatica, la superficie del rivestimento viene ricoperta con uno strato di masse Increaser del colore adatto.

Stratificazione con masse dentina/incisali: Il rivestimento ceramico viene realizzato con una tecnica a due strati o, in funzione del risultato estetico desiderato, con ulteriori materiali specifici.

Nota: durante rifinitura dei materiali ceramici è indispensabile indossare una mascherina e una protezione per gli occhi ed utilizzare un adeguato aspiratore. Evitare l'inalazione della polvere ceramica.

Cottura di glasura: Il livello di glasura della superficie ceramica può essere regolato mediante la temperatura e il tempo di mantenimento alla temperatura finale durante la cottura di glasura. Per questo motivo, le impostazioni indicate per la temperatura e il tempo di mantenimento durante la cottura di glasura fungono solo da valori indicativi, da adattare in funzione del risultato che si desidera ottenere caso per caso. HeraCeram Zirkonia 750 può anche essere lucidata meccanicamente. La nostra pasta Signum® HP sono ideali per la lucidatura finale.

Rivestimento di strutture in disilicato di litio

Preparazione delle strutture: al termine della preparazione, non sabbare le strutture in disilicato di litio; pulirle semplicemente con cura (ad es. con una vaporizzatrice).

Adesivo: applicare uno strato sottile di Adhesive 750 sulla superficie della struttura e procedere con la cottura.

Stratificazione con masse dentina/incisali: si veda sopra. Prestare attenzione alla procedura di cottura.

Cottura di glasura: si veda sopra. Prestare attenzione alla procedura di cottura.

Scala colori

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masse increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Masse dentina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Masse Chromadentina	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Masse incisali	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Dentina secondaria per mamelloni	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Valore	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Masse incisali opalescenti *	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Masse opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* l'utilizzo dei singoli materiali deve sempre rispecchiare le esigenze del paziente; le specifiche in questa tabella sono raccomandazioni non vincolanti.

Procedura di cottura

IMPORTANTE: le temperature di cottura sono da intendersi come riferimento. In base alla potenza e al tipo di forno sono possibili variazioni, quindi potrebbe essere necessario adattare i valori.

Tabella dei dati generali di cottura Zirconio		Adhesive 750	1° massa dentina	2° massa dentina	Glasura	Cottura mono dentina e glasura
Temperatura iniziale	°C	500	500	500	500*	500
Tempo di asciugatura	min	5	5	5	4	4
Tempo di pre-riscaldamento	min	1	1	1	1	1
Aumento di temperatura	°C/min	75	60	60	60	60
Temperatura finale	°C	800	750	745	725	720
Tempo di mantenimento	min	2	1	1	1	1
Inizio vuoto	°C	500	500	500	–	500
Fine vuoto	°C	800	750	745	–	720

* Temperatura iniziale 600°C per i supercolori e le paste di glasura!

Tabella dei dati generali di cottura Disilicato di litio		Adhesive 750	1° massa dentina	2° massa dentina	Glasura	Cottura mono dentina e glasura
Temperatura iniziale	°C	400	400	400	400*	400
Tempo di asciugatura	min	5	5	5	4	4
Tempo di pre-riscaldamento	min	1	1	1	1	1
Aumento di temperatura	°C/min	50	50	50	60	50
Temperatura finale	°C	750	750	745	725	715
Tempo di mantenimento	min	1	1	1	1	1
Inizio vuoto	°C	400	400	400	–	400
Fine vuoto	°C	750	750	745	–	715

* Temperatura iniziale 600°C per i supercolori e le paste di glasura!

Avvertenze di sicurezza

I dati riportati sono forniti al meglio delle nostre conoscenze e si basano su risultati di test condotti internamente. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da odontospecializzati per la rispettiva finalità d'uso. Questo prodotto o uno dei suoi componenti potrebbe determinare, in casi particolari, reazioni di ipersensibilità. In caso di dubbio, contattare il produttore per ottenere informazioni sui componenti. L'uso del prodotto è controindicato in caso di allergia nota o sospetta verso uno dei componenti della ceramica. Se si sospetta un'allergia, si consiglia di eseguire un test antiallergico prima di effettuare il trattamento. Non ingerire questo prodotto! Evitare il contatto con gli occhi. Se il prodotto viene a contatto con gli occhi, lavare immediatamente con abbondante acqua e consultare un oculista.

Rispettare le informazioni riportate sulla corrispondente scheda dei dati di sicurezza.

Per qualsiasi comunicazione riguardante il prodotto, si prega di indicare sempre il numero di lotto.

Numero di lotto **[LOT]**: Vedere le indicazioni sulla confezione.

HeraCeram Zirkonia 750 é um revestimento ideal para estruturas cerâmicas feitas de dióxido de zircônio e dissilicato de lítio com um CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) de 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Revestimento das estruturas de dióxido de zircônio

Preparação da estrutura: Uma camada muito fina/plana de Adhesive 750 é aplicada e a seguir queimada a vácuo no forno de cerâmica. (Veja os procedimentos da queima na tabela abaixo). Isso garante uma adesão ideal entre a estrutura de dióxido de zircônia e HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: Para uma melhor adaptação da tonalidade, a superfície de revestimento é recoberta com uma camada de increaser usando a cor adequada.

Aplicação de dentina/incisal: A cerâmica pode ser aplicada na técnica de duas camadas ou, conforme a necessidade estética em camadas individuais dos materiais.

Atenção: Ao desgastar materiais de cerâmica, deve-se usar uma máscara e proteção para os olhos, além de um exaustor de poeira. Evite inalar o pó cerâmico.

Queima do glaze: O nível do brilho da superfície cerâmica pode ser controlado através da temperatura e manutenção (tempo de espera) e da temperatura final durante a queima do glaze. Por este motivo, as especificações de temperatura e manutenção para queima do glaze apenas servem como referência e devem ser ajustadas de acordo com o resultado desejado para cada caso. HeraCeram Zirkonia 750 também pode ser polido mecanicamente. A nossa pasta Signum® HP têm mostrado alto grau de eficiência para o polimento final.

Revestimento das estruturas de dissilicato de lítio

Preparação da estrutura: Não prepare a superfície com jato de areia após o acabamento; simplesmente limpe-a com cuidado (p.ex., limpador a vapor).

Adesivo: Uma camada fina de Adhesive 750 é aplicada na superfície da estrutura, sendo a seguir queimada.

Aplicação da dentina/incisal: Veja acima. Prestar atenção ao procedimento de queima.

Queima do glaze: Veja acima. Prestar atenção ao procedimento de queima.

Tabela de correspondência de cores

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentina	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Dentina de mamelo, dentina secundária	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Valor	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Incisal opalescente *	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* O uso de materiais individuais deve sempre refletir as exigências do paciente e as especificações nesta tabela devem ser entendidas como recomendações facultativas.

Procedimento da queima

NOTA IMPORTANTE: As temperaturas da queima indicadas são a título de referência. Podem ocorrer desvios devido a diferentes potências e tipos de fornos, exigindo uma adaptação.

Tabela geral de queima Zircônia		Adhesive 750	1a dentina	2a dentina	Glaze	Material de correção
Temperatura inicial	°C	500	500	500	500*	500
Tempo de secagem	min	5	5	5	4	4
Tempo de pré-aquecimento	min	1	1	1	1	1
Velocidade de aquecimento	°C/min	75	60	60	60	60
Temperatura final	°C	800	750	745	725	720
Manutenção	min	2	1	1	1	1
Início do vácuo	°C	500	500	500	–	500
Final do vácuo	°C	800	750	745	–	720

* Temperatura de início 600°C para pastas de tonalidades e de glaze!

Tabela geral de queima Dissilicato de lítio		Adhesive 750	1a dentina	2a dentina	Glaze	Material de correção
Temperatura inicial	°C	400	400	400	400*	400
Tempo de secagem	min	5	5	5	4	4
Tempo de pré-aquecimento	min	1	1	1	1	1
Velocidade de aquecimento	°C/min	50	50	50	60	50
Temperatura final	°C	750	750	745	725	715
Manutenção	min	1	1	1	1	1
Início do vácuo	°C	400	400	400	–	400
Final do vácuo	°C	750	750	745	–	715

* Temperatura de início 600°C para pastas de tonalidades e de glaze!

Instruções de segurança

Os dados informados correspondem ao nosso melhor conhecimento e se baseiam em testes internos. Para uso exclusivo de técnicos dentários para as aplicações a que se destina. Não é possível descartar a possibilidade de hipersensibilidade ao produto ou de seus componentes em casos individuais – em casos de suspeita, contate o fabricante em relação à composição. O uso do produto é contra-indicado no caso de suspeita de alergia ou alergia conhecida aos componentes da cerâmica. Em caso de suspeita de alergia, recomenda-se um teste de alergia antes do tratamento. Não ingerir este produto. Evitar o contato com os olhos. Caso o produto entre em contato com os olhos, enxágüe-os imediatamente muito bem com água abundante e consulte um oftalmologista.

Observe as informações na ficha de dados de segurança correspondente!

Caso queira nos contatar com relação ao produto, indique o número de lote.

Número de lote **[LOT]**: Vide informação na embalagem.

HeraCeram Zirkonia 750 is het ideale keramiek voor het opbakken op structuren gemaakt van zirkoniumdioxide en lithiumdisilicaat met een warmte-uitzettingscoëfficiënt ($\alpha_{25-500^\circ\text{C}}$) van 10,2–10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Opbakken op zirkoniumdioxidestructuren

Vorbereiding structuur: er wordt een zeer dunne/gelijkmatige laag Adhesive 750 aangebracht en vervolgens onder vacuüm gebakken in de keramiekoven. (Zie de procedures voor het bakken in de onderstaande tabel.) Hiermee wordt een optimale hechting tussen de zirkoniumdioxidestructuur en HeraCeram Zirkonia 750 verkregen.

Increaser: voor een verdere aanpassing van de kleur wordt het veneeroppervlak bedekt met een laag increaser in de juiste kleur.

Dentine- of incisaallagen: de keramische veneer wordt opgebouwd met een 2-laags techniek of, afhankelijk van de esthetische wensen, met aanvullende individuele massa's.

Opmerking: draag bij het beslijpen van keramische materialen een mondmasker en oogbescherming en gebruik een afzuiging. Voorkom inademing van het keramiekstof.

Glazuurbakken: de gradatie van glazuren van het keramische oppervlak kan worden gestuurd door de temperatuur en de houdtijd bij de eindtemperatuur tijdens glazuurbakken. De specificaties voor de baktemperatuur en houdtijd voor de glazuur zijn daarom slechts richtlijnen en kunnen per keer worden bijgesteld voor het gewenste resultaat. Glazuurbakken is vaak een persoonlijke voorkeur, daarom kan HeraCeram Zirkonia 750 ook mechanisch worden gepolijst. Onze Signum® HP-pasta's hebben zich bewezen als ideaal finaal polijstmateriaal.

Opbakken op lithiumdisilicaatstructuren

Vorbereiding structuur: zandstraal de lithiumdisilicaatstructuren niet na het afwerken, maar reinig deze zorgvuldig (bijv. met stoom).

Adhesief: vervolgens wordt een dun laagje Adhesive 750 op het oppervlak van de structuur aangebracht en gebakken.

Dentine- of incisaallagen: zie hierboven. Neem de juiste de bakprocedure in acht.

Glazuurbakken: zie hierboven. Neem de juiste de bakprocedure in acht.

Kleurtabel

Kleur	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentine	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisaaal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon secundair dentine	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opaal incisaaal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opal transpa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Het gebruik van individuele massa's dient altijd aan de wensen van de patiënt aangepast te zijn en de specificaties in deze tabel zijn als niet-bindende aanbevelingen te beschouwen.

Bakprocedure

BELANGRIJKE OPMERKING: de vermelde baktemperaturen zijn bedoeld als richtlijnen. Afwijkingen zijn mogelijk als gevolg van verschillen in ovenvermogen en -type, en waarden moeten mogelijk worden aangepast.

Algemene brandtabel Zirkoniumdioxide		Adhesive 750	Primair dentine	Secundair dentine	Glazuur	Correctiemateriaal
Starttemperatuur	°C	500	500	500	500*	500
Drogen	min	5	5	5	4	4
Voorverwarmen	min	1	1	1	1	1
Temperatuurstijging	°C/min	75	60	60	60	60
Eindtemperatuur	°C	800	750	745	725	720
Houdtijd	min	2	1	1	1	1
Vacuümstart	°C	500	500	500	–	500
Vacuümstop	°C	800	750	745	–	720

* Starttemperatuur 600°C voor stains en glazuurpasta's!

Algemene brandtabel Lithiumdisilicaat		Adhesive 750	Primair dentine	Secundair dentine	Glazuur	Correctiemateriaal
Starttemperatuur	°C	400	400	400	400*	400
Drogen	min	5	5	5	4	4
Voorverwarmen	min	1	1	1	1	1
Temperatuurstijging	°C/min	50	50	50	60	50
Eindtemperatuur	°C	750	750	745	725	715
Houdtijd	min	1	1	1	1	1
Vacuümstart	°C	400	400	400	–	400
Vacuümstop	°C	750	750	745	–	715

* Starttemperatuur 600°C voor voor stains en glazuurpasta's!

Veiligheidsinstructies

De vermelde gegevens zijn naar ons beste weten verstrekt en zijn gebaseerd op interne onderzoeken. Deze producten mogen uitsluitend door tandtechnici voor het beoogde doel worden gebruikt. Dit product of de bestanddelen ervan kunnen in bepaalde gevallen overgevoeligheidsreacties veroorzaken. Bij een vermoeden van een overgevoeligheidsreactie kan informatie over de bestanddelen bij de fabrikant worden verkregen. In geval van bekende of vermoede allergie voor de keramiekbestanddelen is het gebruik van het product contra-geïndiceerd. Bij een vermoeden van allergie wordt een allergietest aanbevolen vóór gebruik. Dit product niet inslikken of opeten. Aanraking met de ogen vermijden. Als het product in aanraking komt met de ogen, de ogen onmiddellijk grondig spoelen met overvloedig water en een oogarts raadplegen.

Neem de informatie van het bijbehorende veiligheidsinformatieblad in acht.

Als u contact met ons wilt opnemen over dit product, wordt u verzocht altijd het partijnummer te vermelden.

Partijnummer LOT: Raadpleeg de verpakking.

HeraCeram Zirkonia 750 är ett fasadmateriale som passar utmärkt för keramiska skelettkonstruktioner tillverkade av zirkoniumdioxid och litiumdisilikat med en CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på 10,2–10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Fasadarbeten på zirkoniumdioxidskelett

Förberedelse av skelettkonstruktioner: Ett mycket tunt/jämnt lager Adhesive 750 appliceras och bränns sedan med vakuum i en keramikugn. (Se information om bränning i tabellen nedan.) Det säkerställer optimal vidhäftning mellan zirkoniumdioxidskelettet och HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: För vidare nyansanpassning täcks fasadytan med ett lager increaser i lämplig färg.

Dentin-/incisalskikt: Det keramiska fasadmaterialet byggs upp med en tvåskiktmetod eller, beroende på de estetiska önskemålen, med extra individuella material.

Observera: Vid slipning av keramiska material skall skyddsmask och ögonskydd bäras samt utsug användas. Undvik att andas in keramiskt damm.

Glasyrbränning: Under glasyrbränning kan graden av glans på den keramiska ytan justeras med sluttemperaturen och hålltiden vid sluttemperaturen. De inställningar som anges för glasyrbrännings temperaturen och hålltid är därför endast vägledande och skall justeras enligt det önskade resultatet för varje enskilt fall. HeraCeram Zirkonia 750 kan också poleras mekaniskt. Våra egna Signum® HP-pastor har visat sig vara perfekta för slutpolering.

Fasadarbeten på litiumdisilikatskelett

Förberedelse av skelettkonstruktioner: Litiumdisilikatskelett får inte blåstras med Al_2O_3 efter finputsningen, utan får endast rengöras noga med ånga eller i ultraljudsbad med vatten.

Adhesiv: Ett tunt lager Adhesive 750 appliceras sedan på skelettets yta och bränns.

Dentin-/incisalskiktning: Se ovan. Läs anvisningarna för bränningen noga.

Glasyrbränning: Se ovan. Läs anvisningarna för bränningen noga.

Färgkombinationstabell

Färg	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon, sekundärdentin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Användning av individuella material ska alltid återspegla patientens önskemål, och specifikationerna i den här tabellen ska ses som rekommendationer som inte är bindande.

Porslinsbränning

VIKTIG ANMÄRKNING: De angivna bränningstemperaturerna är avsedda som riktlinjer. Avvikelser kan förekomma på grund av varierande ugnseffekt och ugnstyp. Anpassningar kan behöva göras.

Allmän brännatabell Zirkoniumdioxid		Adhesive 750	1:a dentin bränning	2:a dentin bränning	Glasyr	Korrekturmassa
Starttemperatur	°C	500	500	500	500*	500
Torktid	min	5	5	5	4	4
Förvärmning	min	1	1	1	1	1
Temperaturstegring	°C/min	75	60	60	60	60
Sluttemperatur	°C	800	750	745	725	720
Hålltid	min	2	1	1	1	1
Vakuumbstart	°C	500	500	500	–	500
Vakuumbstopp	°C	800	750	745	–	720

* Starttemperatur 600°C för målarfärger och glasyrpastor!

Allmän brännatabell Litiumdisilikat		Adhesive 750	1:a dentin bränning	2:a dentin bränning	Glasyr	Korrekturmassa
Starttemperatur	°C	400	400	400	400*	400
Torktid	min	5	5	5	4	4
Förvärmning	min	1	1	1	1	1
Temperaturstegring	°C/min	50	50	50	60	50
Sluttemperatur	°C	750	750	745	725	715
Hålltid	min	1	1	1	1	1
Vakuumbstart	°C	400	400	400	–	400
Vakuumbstopp	°C	750	750	745	–	715

* Starttemperatur 600°C för målarfärger och glasyrpastor!

Säkerhetsanvisningar

Angivna data är baserade på den bästa kunskap vi har och på resultat från interna tester. Får endast användas av tandtekniker för avsett användningsområde. Produkten eller något av dess innehållsämnen kan i specifika fall orsaka överkänslighetsreaktioner. Vid misstanke om detta kan information om innehållsämnen erhållas från tillverkaren. Användning av produkten är kontraindicerad vid känd eller misstänkt allergi mot de keramiska komponenterna. Vid misstanke om allergi rekommenderar vi att ett allergitest genomförs före användning. Produkten får inte sväljas eller förtäras! Undvik kontakt med ögonen. Vid kontakt med ögonen, spola genast och noga med mycket vatten och kontakta ögonläkare.

Se informationen i respektive säkerhetsdatablad.

Uppge alltid batchnumret när du kontaktar oss angående produkten.

Batchnummer : Se uppgift på förpackningen.

HeraCeram Zirkonia 750 er et facademateriale beregnet til fremstilling af keramiske skeletkonstruktioner. Materialet er fremstillet af zirconiumdioxid og lithiumdisilikat med en CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på 10.2–10.5 $\mu\text{m/mK}$.

Facedearbejde på zirconiumdioxid-skelet

Forberedelse af skeletkonstruktioner: Et meget tyndt og jævnt lag Adhesive 750 påføres og brændes derefter i keramik-ovnen under vakuum. (Se brændingsproceduren i tabellen nedenfor). Denne procedure vil sikre optimal adhæsion mellem zirconiumdioxid-skelettet og HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: For yderligere farvetilpasning dækkes facaden med et lag increaser, med den ønskede farve.

Dentin/incisal opbygning: Keramiske facader opbygges via 2-lags-teknikken eller, afhængigt af det ønskede æstetiske resultat, med en mere individuel udførelse.

Bemærk: Anvend ansigtsmaske og beskyttelsesbriller samt udsugning, når der slibes keramiske materialer. Undgå at inhalere det keramiske støv.

Brænding af glasur: Under glasurbrændingen kan graden af glans på den keramiske overflade reguleres via sluttemperaturen og holdetiden med sluttemperaturen. Indstillingerne, der er angivet for glasurbrændingstemperatur og holdetid, er derfor kun vejledende og kan justeres i henhold til det ønskede resultat i hvert tilfælde. HeraCeram Zirkonia 750 kan også poleres mekanisk. Vores Signum® HP-pastaer har vist sig at være meget effektive til slutpolering.

Facedearbejde på lithiumdisilikat-skelet

Forberedelse af skeletkonstruktioner: Lithiumdisilikat-skeletkonstruktioner må ikke sandblæses med Al_2O_3 efter finpudsningen. Overfladen rengøres omhyggeligt med damp eller i ultralydsbad.

Adhæsiv: Et tyndt lag Adhesive 750 påføres dernæst skelettets overflade og brændes.

Dentin/incisal-opbygning: Se ovenfor. Vær opmærksom på brændingsproceduren.

Glasurbrænding: Se ovenfor. Vær opmærksom på brændingsproceduren.

Farvekortlægningstabel

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon sekundær dentin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Værdi	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Anvendelsen af de forskellige materialer bør altid svare til patientens behov, og specifikationer i denne tabel skal forstås som anbefalinger der ikke er bindende.

Brændingsprocedure

VIGTIG MEDDELELSE: De anførte brændingstemperaturer er alene vejledende. Afvigelser kan forekomme pga. forskellig ovneffekt og ovntype, og bør tilpasses.

Generel brændingstabel Zirconiumdioxid		Adhesive 750	1. dentinbrænding	2. dentinbrænding	Glasur	Korrekturmasse
Starttemperatur	°C	500	500	500	500*	500
Tørretid	min	5	5	5	4	4
Præopvarmningstid	min	1	1	1	1	1
Temperaturstigning	°C/min	75	60	60	60	60
Sluttemperatur	°C	800	750	745	725	720
Holdetid	min	2	1	1	1	1
Vakuumstart	°C	500	500	500	–	500
Vakuumstop	°C	800	750	745	–	720

* Starttemperatur 600 °C for malefarver og glasurpastaer!

Generel brændingstabel Litiumdisilikat		Adhesive 750	1. dentinbrænding	2. dentinbrænding	Glasur	Korrekturmasse
Starttemperatur	°C	400	400	400	400*	400
Tørretid	min	5	5	5	4	4
Præopvarmningstid	min	1	1	1	1	1
Temperaturstigning	°C/min	50	50	50	60	50
Sluttemperatur	°C	750	750	745	725	715
Holdetid	min	1	1	1	1	1
Vakuumstart	°C	400	400	400	–	400
Vakuumstop	°C	750	750	745	–	715

* Starttemperatur 600 °C for malefarver og glasurpastaer!

Sikkerhedsvejledninger

De angivne data svarer til vores bedste viden og er baseret på interne testresultater. Må kun anvendes af tandteknikere og det tilsigtede formål. Overfølsomhed i forbindelse produktet eller dets komponenter kan ikke udelukkes i særlige tilfælde. Ved mistanke kontaktes fabrikanten med hensyn til indholdsstofferne. Hvis der er kendt eller formodet allergi i forbindelse med de keramiske indholdsstoffer, er anvendelsen af produkt kontraindiceret. Ved mistanke om allergi anbefales det at teste for allergi før behandlingen. Dette produkt må ikke spises. Undgå kontakt med øjnene. Hvis produktet kommer i kontakt med øjnene, skylles de straks grundigt med vand og en øjenlæge kontaktes med det samme.

Se informationen på det tilhørende sikkerhedsdatablad!

Hvis du ønsker at kontakte os vedrørende produktet, bedes du altid opgive lotnummeret.

Lotnummer LOT: Se bemærkning på emballagen.

HeraCeram Zirkonia 750 er det ideelle laminatmaterialet for keramikkstrukturer tilvirket av zirkoniumdioksid og litiumdisilikat, med en CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Laminering av zirkoniumdioksidstrukturer

Klargjøring av struktur: Et svært tynt/jevnt lag Adhesive 750 påføres og brennes deretter i keramik-kovnen under vakuum. (Se fremgangsmåter for brenning i tabellen nedenfor). Dette vil sørge for optimal festing mellom zirkoniumdioksidstrukturen og HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: For ytterligere sjatteringstilpasning dekkes laminatoverflaten med et lag Increaser ved bruk av egnet farge.

Dentin/Incisal oppbygning: Den keramiske fasaden bygges opp i en tolagsteknikk eller, avhengig av estetiske ønsker, med ekstra individuelle sammensetninger.

Merk: Ved sliping av keramiske materialer bør det brukes maske og øyevern, samt en støvuttrekker. Unngå innånding av keramikkstøvet.

Glasurbrenning: Glasurnivået på keramikkoverflaten kan reguleres via temperaturen og holdetiden på endelig temperatur under glasurbrenning. Innstillingene som er indikert for glasurbrenningstemperatur og holdetid tjener derfor kun som en veiledning som må justeres etter ønsket resultat i hvert tilfelle. HeraCeram Zirkonia 750 kan også poleres mekanisk. Våre Signum® HP-pastaer har vist seg å være høyst effektive for endelig polering.

Laminering av litiumdisilikatstrukturer

Klargjøring av struktur: Ikke spyl litiumdisilikatstrukturene når de er ferdige, men rengjør dem nøye (f.eks. dampvasker).

Bindemiddel: Et tynt lag med Adhesive 750 påføres deretter på strukturens overflate og brennes.

Dentin-/fortannlag: Se over. Vær oppmerksom på fremgangsmåten ved brenning.

Glasurbrenning: Se over. Vær oppmerksom på fremgangsmåten ved brenning.

Fargekartleggingstabell

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon sekundær dentin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Bruken av individuelle materialer skal alltid reflektere pasientens krav, og spesifikasjonene i denne tabellen skal anses som ikke-bindende anbefalinger.

Fremgangsmåte ved brenning

VIKTIG MERKNAD: De angitte brenntemperaturene tjener kun som en veiledning. Variasjoner kan forekomme grunnet varierende keramikkovnkraft og -typer, og kan kreve tilpasning.

Generell brenningstabell Zirkoniumdioksid		Adhesive 750	1. dentin	2. dentin	Glasur	Korrigerings- materiale
Starttemperatur	°C	500	500	500	500*	500
Tørking	min	5	5	5	4	4
Forhåndsoppvarmingstid	min	1	1	1	1	1
Temperaturrekning	°C/min	75	60	60	60	60
Endelig temperatur	°C	800	750	745	725	720
Holdetid	min	2	1	1	1	1
Vakuumbestart	°C	500	500	500	–	500
Vakuumbestopp	°C	800	750	745	–	720

* Starttemperatur 600°C for fargesjattering og glasurpasta!

Generell brenningstabell Litiumdisilikat		Adhesive 750	1. dentin	2. dentin	Glasur	Korrigerings- materiale
Starttemperatur	°C	400	400	400	400*	400
Tørking	min	5	5	5	4	4
Forhåndsoppvarmingstid	min	1	1	1	1	1
Temperaturrekning	°C/min	50	50	50	60	50
Endelig temperatur	°C	750	750	745	725	715
Holdetid	min	1	1	1	1	1
Vakuumbestart	°C	400	400	400	–	400
Vakuumbestopp	°C	750	750	745	–	715

* Starttemperatur 600°C for fargesjattering og glasurpasta!

Sikkerhetsinstrukser

Dataene som indikeres tilsvarer vår beste kunnskap og er basert på interne undersøkelser. Skal kun brukes av tannhelsepersonell til tiltenkt formål. Hypersensitivitet overfor produktet eller dets komponenter kan ikke utelukkes i enkelte tilfeller – ved eventuell mistanke, ta kontakt med produsenten vedrørende ingrediensene. Ved kjent eller mistenkt allergi mot de keramiske ingrediensene er bruken av produktet kontraindisert. Ved mistenkt allergi anbefales en allergitest før behandlingen. Ikke svelg eller innta dette produktet. Unngå kontakt med øynene. Hvis produktet kommer i kontakt med øynene, skyll umiddelbart med rikelige mengder vann og oppsøk en lege.

Merk informasjonen på tilhørende sikkerhetsdatablad!

Hvis du ønsker å ta kontakt med oss vedrørende produktet, angi alltid lot-tildelingen.

Batchnummer : Se merknad på pakningen.

HeraCeram Zirkonia 750 on ideaalinen päällystysmateriaali zirkoniumdioksidista ja litiumdisilikaatista valmistetuille keraamisille rungoille, joiden CTE-alue ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) on välillä 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Zirkoniumdioksidisten runkojen päällystäminen

Rungon valmistelu: Erittäin ohut ja tasainen kerros Adhesive 750 -kiinneainetta levitetään keraamiselle rungolle, joka poltetaan levytyksen jälkeen vakuuuiunissa. (Katso polttotoimenpiteen tiedot alla olevasta taulukosta.) Tämä varmistaa zirkoniumdioksidisen rungon ja HeraCeram Zirkonia 750 -päällysteen parhaan mahdollisen kiinnittymisen.

Laajennin: Jos pinnan sävyä pitää muokata, päällystyspinnan päälle levitetään kerros soveltuvan väristä laajenninta.

Dentiini/kärvivärikerrokset: Keraaminen päällyste on suunniteltu käytettäväksi kaksikerrosmenetelmässä tai esteettisten vaatimusten mukaan yksilöllisten lisämateriaalien kanssa.

Huomaa: Käytä hengityssuojainta ja suojalaseja jauhaessasi keraamisia materiaaleja ja käytä imulaitetta. Varo keramiikkapölyn hengittämistä.

Lasitteen poltto: Keramiapinnan lasitustasoa voidaan säädellä lämpötilalla ja loppulämpötilan pitoajalla lasituksen polton aikana. Lasitteen polttolämpötilan ja pitoajan asetukset ovat vain viitteellisiä, ja niitä on kenties muutettava halutun tuloksen saavuttamiseksi. HeraCeram Zirkonia 750 -tuote voidaan myös kiillottaa mekaanisesti. Signum® HP -tahnamme ovat osoittautuneet erittäin tehokkaiksi loppukiillotuksessa.

Litiumdisilikaatista valmistetut rungot

Rungon valmistelu: Älä hiekkapuhalla litiumdisilikaattirunkoa viimeistelyn jälkeen, puhdista runko vain huolellisesti (esim. höyrypuhdistimella).

Kiinnitin: Rungon pinnalle levitetään ohut kerros Adhesive 750 -kiinnitysainetta ja runko poltetaan.

Dentiini/etuhammaskerrokset: Katso ohje yläpuolelta. Suorita polttotoimenpide huolellisesti.

Lasitteen poltto: Katso ohje yläpuolelta. Suorita polttotoimenpide huolellisesti.

Värikarttataulukko

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Laajennin	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentiini	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentiini	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Kärviväri	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelonsekundääridentiini	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Arvo	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalisoiva kärkiväri*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Yksilöllisten materiaalien käytön tulee aina vastata potilaan tarpeita ja tässä taulukossa esitettyjä tietoja tulee pitää suosituksina.

Polttotoimenpide

TÄRKEÄ HUOMIO: Annetut polttolämpötilat ovat ohjeellisia. Erilaiset polttouunien tyypit ja tehot voivat aiheuttaa tarpeen poiketa annetuista arvoista.

Yleinen aktivointitaulukko Zirkonidioksiidista		Adhesive 750	1. Dentiini	2. Dentiini	Lasite	Korjauspoltto
Lähtölämpötila	°C	500	500	500	500*	500
Kuivaus	min	5	5	5	4	4
Esilämmitysaika	min	1	1	1	1	1
Lämpötilan nousu	°C/min	75	60	60	60	60
Loppulämpötila	°C	800	750	745	725	720
Pitoaika	min	2	1	1	1	1
Vakuumin aloitus	°C	500	500	500	–	500
Vakuumin lopetus	°C	800	750	745	–	720

* Värjäyspintojen ja lasitetahnojen aloituslämpötila on 600°C!

Yleinen aktivointitaulukko Litiumdisilikaatista		Adhesive 750	1. Dentiini	2. Dentiini	Lasite	Korjauspoltto
Lähtölämpötila	°C	400	400	400	400*	400
Kuivaus	min	5	5	5	4	4
Esilämmitysaika	min	1	1	1	1	1
Lämpötilan nousu	°C/min	50	50	50	60	50
Loppulämpötila	°C	750	750	745	725	715
Pitoaika	min	1	1	1	1	1
Vakuumin aloitus	°C	400	400	400	–	400
Vakuumin lopetus	°C	750	750	745	–	715

* Värjäyspintojen ja lasitetahnojen aloituslämpötila on 600°C!

Turvallisuusohjeet

Ilmoitetut tiedot vastaavat parasta tietämystämme ja perustuvat sisäisiin tutkimuksiin. Ainoastaan hammaslääkärin käyttöön ja suunniteltuun käyttötarkoitukseen. Tämä tuote tai jokin sen ainesosa voi tietyissä tapauksissa aiheuttaa yliherkkyysoireita. Jos yliherkkyyttä epäillään, on pyydyttävä valmistajalta tietoja ainesosista. Mikäli potilaalla on tunnettu tai epäilty allergia keramiikan ainesosille, tuotetta käyttö on vastaaiheista. Mikäli allergia epäillään, on suositeltavaa tehdä allergiatesti ennen hoitoa. Tuotetta ei saa niellä tai syödä! Vältettävä aineen joutumista silmiin. Jos tuote joutuu silmiin, huuhtelee silmät perusteellisesti runsaalla vesimäärällä ja hakeudu silmä lääkäriin.

Huomaa vastaavan käyttöturvallisuustiedotteen tiedot.

Jos haluat ottaa meihin yhteyttä tästä tuotteesta, ilmoita aina erän numero.

Erän numero : Katso huomautus pakkauksessa.

HeraCeram Zirkonia 750 je ideální fazetovací materiál pro keramické konstrukce, vyrobené z zirkonium oxidu a lithium disilikátu, s CTE (α 25–500°C) 10,2–10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Fazetování konstrukcí z zirkonium oxidu

Příprava konstrukce: Aplikuje se velmi tenká rovnoměrná vrstva Adhesive 750 a následně se vypálí v keramické peci s vakuem. (Viz postupy vypalování v tabulce níže). Tím se zajistí optimální přilnutí zirkonium oxidu a keramiky HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: Pro další úpravu odstínu je povrch fazety pokryt vrstvou increaseru s použitím příslušné barvy.

Vrstení dentin/incize: Keramické fazety se vytváří nanášením dvou vrstev, nebo v závislosti na požadovaném estetickém výsledku také s dodatečnými individuálními hmotami.

Důležitá poznámka: Při broušení keramických materiálů noste masku a ochranné brýle a použijte odsávání prachu. Zabraňte vdechování keramického prachu.

Vypalování glazury: Úroveň glazování keramického povrchu lze regulovat prostřednictvím teploty a doby prodlevy při konečné teplotě během vypalování glazury. Nastavení předepsaná pro teplotu vypalování glazury a dobu prodlevy proto slouží pouze jako vodítko, které je nutné v každém případě upravit podle požadovaného výsledku. Keramiku HeraCeram Zirkonia 750 lze rovněž mechanicky leštit. Naše pasty Signum® HP prokázaly vysokou efektivitu při konečné povrchové úpravě.

Fazetování konstrukcí z lithium disilikátu

Příprava konstrukce: Po dokončení konstrukce z lithium disilikátu nepískujte, ale opatrně je očistěte (např. parním čističem).

Adhezivum: Pak se aplikuje tenká vrstva Adhesive 750 na povrch konstrukce a vypálí se.

Dentinové/incizální vrstvení: Viz výše. Věnujte laskavě pozornost postupu vypalování.

Vypalování glazury: Viz výše. Věnujte laskavě pozornost postupu vypalování.

Mapovací tabulka barev

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incize	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Sekundární dentin výběžku sklovin u řezáku	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Hodnota	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalescentní incize*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Použití individuálních materiálů by mělo vždy reflektovat požadavky pacienta a specifikace v této tabulce je třeba považovat za nezávazná doporučení.

Postup vypalování

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Uvedené teploty vypalování slouží pouze jako vodičko. Odchyšky jsou možné vzhledem k proměnlivosti výkonu a typu pece a je možné, že budou potřebné úpravy.

Všeobecná vypalovací tabulka Zirkonium oxidu		Adhesive 750	1. dentin	2. dentin	Glazura	Korekční materiál
Počáteční teplota	°C	500	500	500	500*	500
Sušení	min	5	5	5	4	4
Předběžného ohřevu	min	1	1	1	1	1
Nárůst teploty	°C/min	75	60	60	60	60
Konečná teplota	°C	800	750	745	725	720
Doba prodlevy	min	2	1	1	1	1
Začátek odsávání	°C	500	500	500	–	500
Ukončení odsávání	°C	800	750	745	–	720

* Počáteční teplota 600°C pro barvy a glazuru v pastě!

Všeobecná vypalovací tabulka Lithium disilikátu		Adhesive 750	1. dentin	2. dentin	Glazura	Korekční materiál
Počáteční teplota	°C	400	400	400	400*	400
Sušení	min	5	5	5	4	4
Předběžného ohřevu	min	1	1	1	1	1
Nárůst teploty	°C/min	50	50	50	60	50
Konečná teplota	°C	750	750	745	725	715
Doba prodlevy	min	1	1	1	1	1
Začátek odsávání	°C	400	400	400	–	400
Ukončení odsávání	°C	750	750	745	–	715

* Počáteční teplota 600°C pro barvy a glazuru v pastě!

Bezpečnostní pokyny

Uvedené údaje odpovídají našim nejlepším znalostem a jsou založeny na vnitřofirmních výzkumech. Určeno pro použití dentálními specialisty pouze k určenému účelu. Alergie na výrobek nebo jeho součásti nelze v jednotlivých případech vyloučit – při podezření se prosím obraťte na výrobce s dotazem ohledně složení. V případě známé alergie na keramické složky nebo při podezření na ni je použití výrobku kontraindikováno. V případě podezření na alergii doporučujeme provést před léčbou alergický test. Tento výrobek nepolykejte ani nepožívejte. Zabraňte vniknutí do očí. Pokud výrobek vnikne do očí, důkladně je ihned vypláchněte velkým množstvím vody a vyhledejte očního lékaře.

Respektujte informace v příslušném bezpečnostním listu!

Pokud nás budete chtít kontaktovat ohledně výrobku, vždy uvádějte číslo šarže.

Číslo šarže : Viz údaje na obalu.

A HeraCeram Zirkonia 750 ideális leplezőanyag cirkónium-dioxidból és lítium-diszilikátból gyártott kerámiavázakhoz, amelyek hőtágulási együtthatója ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) 10,2–10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Cirkónium-dioxid vázak leplezése

A váz előkészítése: Nagyon vékony/egyenletes Adhesive 750 réteget kell felhordani, amelyet ezt követően vákuum alatti kerámia kemencében kell égetni. (Lásd az égetési eljárást az alábbi táblázatban.) Ezzel optimális tapadást biztosít a cirkónium-dioxid váz és a HeraCeram Zirkonia 750 között.

Fokozó: További színárnyalat-igazodás érdekében a leplezőfelület megfelelő színű fokozó réteggel van bevonva.

Dentin/metsző rétegezés: A kerámia indirekt héjat két réteges technikával készítik az esztétikai kívánalmak függvényében. Szükség szerint további egyedi összetevők is alkalmazhatók.

Kérjük, vegye figyelembe: A kerámia alapú anyagok csiszolásakor maszkot és védőszemüveget kell viselni, és porelszívót kell használni. Kerülje a kerámiapor belélegzését.

Zománcégetés: A kerámiafelület fényezési szintje a zománcégetés során az égetési hőmérséklet és a végső égetési hőmérséklet időtartamának beállítása révén szabályozható. Tehát a zománcégetés hőmérsékleti és időtartam beállításai csak útmutatásul szolgálnak, ezeket esetlegesen a kívánt eredmény függvényében be kell állítani. A HeraCeram Zirkonia 750 emellett manuálisan is fényezhető. Signum® HP pasztáink nagyon hatékonyan bizonyultak a végső fényezéshez.

Lítium-diszilikát vázak leplezése

A váz előkészítése: Felületkikészítés után ne fúvassa a lítium-diszilikát vázakat; egyszerűen tisztítsa le óvatosan őket (pl. gőztisztító).

Ragasztóanyag: Vékony réteg Adhesive 750 anyagot kell a váz felületére vinni és égetni.

Dentin/metsző rétegezés: Lásd fent. Figyeljen az égetési eljárásra.

Zománcégetés: Lásd fent. Figyeljen az égetési eljárásra.

Színegyeztetési táblázat

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Fokozó – increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Metsző	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Szekunder dentin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Érték-value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opál metsző*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Az egyes anyagok használata a szabadalmi előírásoktól függ, és a jelen táblázatban megadott műszaki adatokat nem kötelező érvényű ajánlásnak kell tekinteni.

Égetési eljárás

FONTOS MEGJEGYZÉS: A megadott égetési hőmérsékletek csak útmutatóul szolgálnak. Eltérések lehetségesek a változó kemenceteljesítmény és -típusok miatt, és szükség lehet módosításokra.

Általános kiégetési táblázat Cirkónium-dioxidból		Adhesive 750	Elsődleges dentin	Másodlagos dentin	Fényező	Javitóanyag
Kezdő hőmérséklet	°C	500	500	500	500*	500
Szárítás	perc	5	5	5	4	4
Előmelegítési idő	perc	1	1	1	1	1
Hőmérsékletemelkedés	°C/ perc	75	60	60	60	60
Végző hőmérséklet	°C	800	750	745	725	720
Benntartási idő	perc	2	1	1	1	1
Kezdeti vákuum	°C	500	500	500	–	500
Végző vákuum	°C	800	750	745	–	720

* 600°C kezdőhőmérséklet a színárnyalathoz és zománcpasztákhoz!

Általános kiégetési táblázat Lítium-diszilikátból		Adhesive 750	Elsődleges dentin	Másodlagos dentin	Fényező	Javitóanyag
Kezdő hőmérséklet	°C	400	400	400	400*	400
Szárítás	perc	5	5	5	4	4
Előmelegítési idő	perc	1	1	1	1	1
Hőmérsékletemelkedés	°C/ perc	50	50	50	60	50
Végző hőmérséklet	°C	750	750	745	725	715
Benntartási idő	perc	1	1	1	1	1
Kezdeti vákuum	°C	400	400	400	–	400
Végző vákuum	°C	750	750	745	–	715

* 600°C kezdőhőmérséklet a színárnyalathoz és zománcpasztákhoz!

Biztonsági előírások

A megadott adatok legjobb ismereteinket tükrözik és belső kutatásokon alapulnak. Kizárólag fogászati szakemberek által használható a rendeltetési célnak megfelelően. Egyes esetekben a termékkel vagy egyes összetevőivel szembeni túlérzékenység nem zárható ki – ha ennek gyanúja merül fel, kérjük, lépjen kapcsolatba a gyártóval az összetevők azonosítása érdekében. A kerámia összetevőkkel szembeni ismert vagy feltételezett allergia esetén a termék használata ellenjavallt. Feltételezett allergia esetén a kezelés előtt allergia-teszt elvégzése javasolt. A terméket ne nyelje le, illetve ne fogyassza el! Kerülje az anyag szembe kerülését. Ha a termék mégis a szembe kerül, azonnal öblítse le bő vízzel és keressen fel egy szemorvost.

Kérjük, olvassa le a vonatkozó biztonsági adatlapon található információkat!

A terméket illető levelezésében kérjük, mindig jelölje meg a vonatkozó tételszámot.

Tételszám [LOT](#): Lásd a csomagoláson található megjegyzést.

HeraCeram Zirkonia 750 ir ideāls venīra materiāls keramikas karkasam, kas izgatavots no cirkonija dioksīda un litija disilikāta, ar CTE (temperatūrā 25–500°C) 10,2–10,5 μm/mK.

Venīra uzlikšana cirkonija dioksīda karkasam

Karkasa sagatavošana: Tiek uzlikts ļoti plāns/gluds Adhesive 750 slānis un pēc tam apdedzināts keramikas krāsni vakuumā. (Apdedzināšanas procedūras skatīt tabulā zemāk.) Tas nodrošinās optimālu saķeri starp cirkonija dioksīda karkasu un HeraCeram Zirkonia 750.

Krāsas pastiprinātājs (Increaser): Tālāki toņa pielāgošanai venīra uzlikšanas virsma tiek pārklāta ar krāsas pastiprinātāja slāni, izmantojot atbilstošu krāsu.

Dentīna/ incisiālās daļas veidošana: venīra keramiku veido 2 slāņu tehnikā vai atkarībā no estētiskajām vēlmēm, lietojot atsevišķas papildu sastāvdaļas.

Lūdzu, ievērojiet: slīpējot keramikas materiālus, jāvalkā maska un brilles, un jāizmanto putekļu atsūcējs. Izvairieties no keramikas putekļu ieelpošanas.

Glazūras apdedzināšana: keramiskās virsmas glazūras līmeni var regulēt ar temperatūru un noturēšanas laiku līdz galīgajai temperatūrai, veicot glazūras apdedzināšanas etapu. Tādēļ minētās vērtības par apdedzināšanas režīmu un noturēšanas laiku ir tikai orientējošas, un tās jāpielāgo atbilstoši katrā gadījumā vēlamajam rezultātam. HeraCeram Zirkonia 750 var pulēt arī mehāniski. Ir pierādīts, ka ļoti efektīvas galīgajai pulēšanai ir mūsu Signum® HP pastas.

Venīra uzlikšana litija disilikāta karkasam

Karkasa sagatavošana: Pēc slīpēšanas neapstrādājiet litija disilikāta karkasu ar strūklku; vienkārši uzmanīgi to notīriet (piemēram, ar tvaika tīrītāju).

Saistviela: Pēc tam karkasa virsmai uzliek plānu Adhesive 750 kārtu un apdedzina.

Dentīna/ inciziālās kārtas veidošana: Skatīt iepriekš. Ievērojiet, kāda ir apdedzināšanas procedūra.

Glazūras apdedzināšana: Skatīt iepriekš. Ievērojiet, kāda ir apdedzināšanas procedūra.

Krāsu saskaņošanas tabula

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Krāsas palielinātājs (Increaser)	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentīns	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentīns	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisiālais	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon sekundārais dentīns	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Apjoma masa (Value)	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opāla incisiālais*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Individuālo materiālu izmantošanai būtu vienmēr jāatspoguļo pacienta vajadzības un šajā tabulā redzamās specifikācijas ir jāsaprot kā nesaistoši ieteikumi.

Apdedzināšanas procedūra

SVARĪGA PIEZĪME: Dotās apdedzināšanas temperatūras ir paredzētas kā vadlīnijas. Ir iespējamas novirzes dažādu krāsns jaudu un veidu dēļ, un var rasties nepieciešamība tās pielāgot.

Vispārējā apdedzināšanas tabula Cirkonija dioksīda		Adhesive 750	1. dentīns	2. dentīns	Glazūra	Korekcijas materiāls
Sākuma temperatūra	°C	500	500	500	500*	500
Žāvēšana	min	5	5	5	4	4
Sildīšanas laiks	min	1	1	1	1	1
Temperatūras palielinājums	°C/min	75	60	60	60	60
Galīgā temperatūra	°C	800	750	745	725	720
Noturēšanas laiks	min	2	1	1	1	1
Vakuuma sākums	°C	500	500	500	–	500
Vakuuma pārtraukšana	°C	800	750	745	–	720

* Sākuma temperatūra 600°C iekrāsojuma tonēšanai un glazūras pastām!

Vispārējā apdedzināšanas tabula Litija disilikāta		Adhesive 750	1. dentīns	2. dentīns	Glazūra	Korekcijas materiāls
Sākuma temperatūra	°C	400	400	400	400*	400
Žāvēšana	min	5	5	5	4	4
Sildīšanas laiks	min	1	1	1	1	1
Temperatūras palielinājums	°C/min	50	50	50	60	50
Galīgā temperatūra	°C	750	750	745	725	715
Noturēšanas laiks	min	1	1	1	1	1
Vakuuma sākums	°C	400	400	400	–	400
Vakuuma pārtraukšana	°C	750	750	745	–	715

* Sākuma temperatūra 600°C iekrāsojuma tonēšanai un glazūras pastām!

Drošības instrukcijas

Norādītie dati atbilst mūsu labākajām zināšanām un ir balstīti uz mūsu iekšējo izpēti. Paredzēts lietošanai tikai zobārstniecības speciālistiem norādītajam mērķim. Atsevišķos gadījumos nevar izslēgt paaugstinātu jutību pret šo izstrādājumu vai tā sastāvdaļām – ja ir aizdomas, lūdzu, sazinieties ar ražotāju par sastāvu. Gadījumā, ja ir zināms vai ir aizdomas par alerģiju pret keramikas sastāvdaļām, izstrādājuma lietošana ir kontrindicēta. Ja ir aizdomas par alerģiju, pirms ārstēšanas ieteicams veikt alerģijas testu. Šo izstrādājumu nedrīkst norīt vai lietot uzturā. Izvairīties no saskares ar acīm. Ja izstrādājums nonāk saskarē ar acīm, nekavējoties skalojiet tās ar lielu daudzumu ūdens un konsultējieties ar acu ārstu.

Lūdzam ņemt vērā informāciju attiecīgajā drošības datu lapā!

Ja vēlaties sazināties ar mums jautājumā par šo izstrādājumu, lūdzu, vienmēr norādiet sēriju.

Partijas numurs [LOT]: Skatīt zīmi uz iepakojuma.

„HeraCeram Zirkonia 750“ yra ideali apdailos medžiaga, skirta keramikos karkasams, pagamintiems iš cirkonio dioksido ir ličio disilikato. Jos TIK (terminio išsiplėtimo koeficientas) ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) yra 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Cirkonio dioksido karkasų apdaila

Karkaso paruošimas: Užtepamas labai plonas ir tolygus „Adhesive 750“ sluoksnis, kuris po to degamas keramikos krosnyje vakuomo sąlygomis. (Degimo procedūros nurodytos žemiau pateiktoje lentelėje). Taip bus užtikrintas optimalus cirkonio dioksido karkaso ir „HeraCeram Zirkonia 750“ sukibimas.

Intensyvus dentinas (Increaser): Norint atspalvį pritaikyti tiksliau, apdailai skirtas paviršius padengiamas atitinkamos spalvos intensyvaus dentino (Increaser) sluoksniu.

Dentino/kandamojo krašto sluoksniai: Keramikos apdaila atliekama dviem sluoksniais. Arba, priklausomai nuo estetinių poreikių, ją galima atlikti naudojant ir papildomas medžiagas.

Pastaba: šlifuojant keramines medžiagas būtina naudoti kaukę, akių apsaugą ir išsiurbimo įtaisą. Stenkitės neįkvėpti keramikos dulkių.

Glazūros degimas: Keraminio paviršiaus glazūravimo laipsnį galima nustatyti pagal temperatūrą ir išlaikymą galutinėje temperatūroje degant glazūrą. Todėl nurodytos glazūros degimo temperatūros ir išlaikymo nuostatos yra tik rekomendacinės, jas gali tekti pareguliuoti, siekiant gauti reikiamą rezultatą. „HeraCeram Zirkonia 750“ taip pat galima poliruoti mechaniškai. Mūsų „Signum® HP“ pastos ypač veiksmingos atliekant galutinį poliravimą.

Ličio disilikato karkasų apdaila

Karkaso paruošimas: Baigę apdailą ličio disilikato karkasų nesmėliuokite; paprasčiausiai juos kruopščiai nuvalykite (pvz., garais).

Adhezyvas: po to ant karkaso paviršiaus užtepamas plonas sluoksnis „Adhesive 750“ ir degama.

Dentino/kandamojo krašto sluoksniai: žr. aukščiau. Atkreipkite dėmesį į degimo procedūrą.

Glazūros degimas: žr. aukščiau. Atkreipkite dėmesį į degimo procedūrą.

Spalvų atitikimo lentelė

Spalva	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser masės	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentinas	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentinas	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Emalės	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon ir Antrinio Dentino masės	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value masės	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalinės emalės*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Atskiros naudojamoms medžiagoms visada turi būti parenkamos pagal paciento reikalavimus ir šioje lentelėje pateiktos specifikacijos turi būti laikomos tik rekomendacinėmis.

Degimo procedūra

SVARBI PASTABA: nurodyta degimo temperatūra yra tik rekomendacinio pobūdžio. Dėl skirtingos krosnies galios ir tipų galimi nuokrypiai, todėl gali tekti ją pritaikyti.

Bendroji degimo lentelė Cirkonio dioksido		Adhesive 750	Pirmas dentinas	Antras dentinas	Glazūra	Korekcinės medžiagos
Pradinė temperatūra	°C	500	500	500	500*	500
Džiovinimas	min	5	5	5	4	4
Pakaitinimas	min	1	1	1	1	1
Temperatūros didinimas	°C/min	75	60	60	60	60
Galutinė temperatūra	°C	800	750	745	725	720
Išlaikymo trukmė	min	2	1	1	1	1
Vakuumo pradžia	°C	500	500	500	–	500
Vakuumo pabaiga	°C	800	750	745	–	720

* Pradinė temperatūra dažų atspalviui ir glazūros pastoms yra 600°C!

Bendroji degimo lentelė Ličio disilikato		Adhesive 750	Pirmas dentinas	Antras dentinas	Glazūra	Korekcinės medžiagos
Pradinė temperatūra	°C	400	400	400	400*	400
Džiovinimas	min	5	5	5	4	4
Pakaitinimas	min	1	1	1	1	1
Temperatūros didinimas	°C/min	50	50	50	60	50
Galutinė temperatūra	°C	750	750	745	725	715
Išlaikymo trukmė	min	1	1	1	1	1
Vakuumo pradžia	°C	400	400	400	–	400
Vakuumo pabaiga	°C	750	750	745	–	715

* Pradinė temperatūra dažų atspalviui ir glazūros pastoms yra 600°C!

Saugos instrukcijos

Nurodyti duomenys atitinka mūsų turimą informaciją ir yra pagrįsti vidaus tyrimų rezultatais. Naudoti gali tik dantų technikai ir tik pagal paskirtį. Šis gaminytis arba kuri nors iš jo sudedamųjų dalių tam tikrais atvejais gali sukelti padidėjusio jautrumo reakcijas. Jeigu tikėtina tokia reakcija, iš gamintojo galima gauti informaciją apie šio produkto sudėtinę dalis. Produktas netinka naudoti, jei yra žinoma arba įtariama alergija keramikos komponentams. Jei įtariama alergija, prieš naudojant rekomenduojame atlikti alergijos testą. Šio produkto nenurykite ir nevalgykite. Saugokite, kad nepatektų į akis. Produktui patekus į akis, nedelsdami kruopščiai išskalaukite dideliu kiekiu vandens ir kreipkitės į akių gydytoją.

Laikykitės nurodymų, pateiktų atitinkamame saugos duomenų lape!

Kreipdamiesi visais klausimais dėl produkto nurodykite partijos numerį.

Partijos numeris : žr. pastabą ant pakuotės.

HeraCeram Zirkonia 750 to idealny materiał ceramiczny przeznaczony do licowania podbudów z dwutlenku cyrkonu i dwukrzemianu litu, o współczynniku rozszerzalności termicznej (CTE) ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) wynoszącym 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Licowanie podbudów z dwutlenku cyrkonu

Przygotowanie podbudowy: Nałożyć bardzo cienką/równą warstwę pasty Adhesive 750 i wypalić w piecu do ceramiki w warunkach próżni (patrz procedury wypalania w tabeli poniżej). Zapewni to optymalną adhezję pomiędzy podbudową z dwutlenku cyrkonu a materiałem HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser: W celu dalszego dostosowania odcienia licowana powierzchnia jest powlekana warstwą increasera w odpowiednim kolorze.

Warstwy materiału zębinowego/siecznego: Masy ceramiczne nakłada się techniką dwuwarstwową lub, w zależności od pożądanego rezultatu estetycznego z zastosowaniem mas do charakteryzacji.

Uwaga: W trakcie obróbki materiałów ceramicznych konieczne jest noszenie maski i okularów ochronnych oraz stosowanie wyciągu. Należy unikać wdychania pyłu ceramicznego.

Wypalanie glazury: Poziom połysk powierzchni ceramicznej można regulować za pomocą temperatury i czasu przetrzymania w ostatecznej temperaturze podczas wypalania glazury. W związku z tym zalecenia dotyczące temperatury i czasu przetrzymania służą wyłącznie jako ogólne wytyczne, które mogą wymagać korekty w celu uzyskania pożądanego rezultatu w indywidualnym przypadku. Materiał HeraCeram Zirkonia 750 można również polerować mechanicznie. Nasze pasty Signum® HP doskonale sprawdzają się podczas ostatecznego polerowania.

Licowanie podbudów z dwukrzemianu litu

Przygotowanie podbudowy: Nie wolno piaskować podbudów z dwukrzemianu litu po wykończeniu; należy je po prostu ostrożnie oczyścić (np. oczyszczaczem parowym).

Pasta adhezyjna: Na powierzchnię podbudowy należy nałożyć cienką warstwę pasty Adhesive 750 i poddać ją wypalaniu.

Warstwy materiału zębinowego/siecznego: Patrz wyżej. Należy zwrócić uwagę na procedurę wypalania.

Wypalanie glazury: Patrz wyżej. Należy zwrócić uwagę na procedurę wypalania.

Tabela kolorów

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Zębina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromazębina	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Brzeg sieczny	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Zębina mamelonowa wtróna	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Jasność	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Brzeg sieczny opalizujący*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Poszczególne materiały należy zawsze stosować, kierując się potrzebami danego pacjenta. Specyfikacje podane w niniejszej tabeli należy traktować jako niewiążące zalecenia.

Procedura wypalania

WAŻNA UWAGA: Podane temperatury wypalania służą jako wytyczne. Możliwe są odchylenia w zależności od różnej mocy i typu pieca. Może być konieczne dostosowanie temperatury.

Tabela ogólnych parametrów wypalania Dwutlenku cyrkonu		Adhesive 750	Zębina pierwotna	Zębina wtórna	Glazura	Materiał korekcyjny
Temperatura początkowa	°C	500	500	500	500*	500
Suszenie	min	5	5	5	4	4
Wstępnego podgrzewania	min	1	1	1	1	1
Przyrost temperatury	°C/min	75	60	60	60	60
Temperatura końcowa	°C	800	750	745	725	720
Czas przetrzymania	min	2	1	1	1	1
Włączenie próżni	°C	500	500	500	–	500
Wyłączenie próżni	°C	800	750	745	–	720

* Temperatura początkowa 600°C w przypadku farbek i past nadających połysk!

Tabela ogólnych parametrów wypalania Dwukrzemianu litu		Adhesive 750	Zębina pierwotna	Zębina wtórna	Glazura	Materiał korekcyjny
Temperatura początkowa	°C	400	400	400	400*	400
Suszenie	min	5	5	5	4	4
Wstępnego podgrzewania	min	1	1	1	1	1
Przyrost temperatury	°C/min	50	50	50	60	50
Temperatura końcowa	°C	750	750	745	725	715
Czas przetrzymania	min	1	1	1	1	1
Włączenie próżni	°C	400	400	400	–	400
Wyłączenie próżni	°C	750	750	745	–	715

* Temperatura początkowa 600°C w przypadku farbek i past nadających połysk!

Instrukcje bezpieczeństwa

Podane dane odpowiadają naszej najlepszej wiedzy i są oparte na badaniach wewnętrznych. Do stosowania wyłącznie przez techników dentystycznych zgodnie z przeznaczeniem. W indywidualnych przypadkach nie można wykluczyć nadwrażliwości na produkt lub jego składniki – w przypadku podejrzenia skontaktować się z producentem w celu uzyskania informacji na temat składu. W przypadku stwierdzonej lub podejrzewanej alergii na składniki materiałów ceramicznych przeciwwskazane jest stosowanie produktu. W przypadku podejrzenia alergii przed leczeniem zalecane jest wykonanie testu uczuleniowego. Nie łykać ani nie spożywać produktu. Unikać kontaktu z oczami. W przypadku styczności produktu z oczami należy natychmiast dokładnie przemyć oczy dużą ilością wody i zasięgnąć pomocy lekarza okulisty.

Należy zapoznać się z informacjami w odpowiedniej karcie charakterystyki.

W przypadku kontaktu z nami odnośnie produktu należy zawsze podawać oznaczenie serii.

Oznaczenie serii **[LOT]**: Patrz informacja na opakowaniu.

HeraCeram Zirkonia 750 je idealan materijal za fasetiranje keramičkih konstrukcija od cirkonij dioksida i litij disilikata s koeficijentom termalne ekspanzije ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) od 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Fasetiranje konstrukcija od cirkonij dioksida

Priprema konstrukcije: Na konstrukciju se prvo nanosi vezivo Adhesive 750 u tankom sloju, te se peče u keramičkoj peći pod vakuumom (programi pečenja vidljivi su u tablici u nastavku uputa). Vezivo osigurava optimalnu adheziju između cirkonij dioksidne konstrukcije i HeraCeram Zirkonia 750 keramičkog materijala.

Boje za karakterizaciju: Površinsko premazivanje cirkonij dioksidne konstrukcije bojama za karakterizaciju može dodatno intenzivirati odgovarajuću dentinsku boju.

Dentinsko/incizalni slojevi: Ovisno o estetskim zahtjevima, za fasetiranje se koristi dvoslojna, tro-slojna ili individualna tehnika slojevanja.

Napomena: Tijekom obrade keramičkih materijala koristite zaštitu za lice i oči, te zaštitna sredstva (ekstraktor prašine). Izbjegavajte udisanje keramičke prašine.

Pečenje glazure: Stupanj glaziranja keramičke površine može se definirati temperaturom i vremenom držanja na završnoj temperaturi tijekom pečenja glazure. Iz tog razloga specifikacije za temperaturu pečenja glazure i vrijeme držanja služe samo za orijentaciju i možda ih je potrebno prilagoditi kako bi se postigao željeni rezultat. HeraCeram Zirkonia 750 može se polirati i mehanički. Naša pasta Signum® HP dokazala se idealnom za završno poliranje.

Fasetiranje konstrukcija od litij disilikata

Priprema konstrukcije: Nakon obrade, konstrukciju nemojte tretirati komprimiranim zrakom već ju pažljivo očistite parnim čistačem.

Vezivo: Na površinu konstrukcije nanosite tanak sloj vezivnog sredstva Adhesive 750 i stavite na program pečenja adheziva.

Dentinsko/incizalni slojevi: Pogledajte gore navedeno. Obratite pozornost na programe pečenja.

Pečenje glazure: Pogledajte gore navedeno. Obratite pozornost na programe pečenja.

Tablica za odabir boja

Boja	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentin	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incizalno područje	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelon sekundarni dentin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalno incizalno područje*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opal Transpa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Upotreba pojedinih keramičkih materijala ovisi o estetskim zahtjevima, a kombinacije u ovoj tablici služe kao neobvezujuće preporuke.

Programi pečenja

VAŽNO: Navedene temperature pečenja služe kao smjernice. Odstupanja su moguća i prilagodbe ovisne o keramičkoj peći koju koristite.

Opći podaci za pečenje Cirkonij dioksid		Adhesive 750	Dentin I	Dentin II	Glazura	Korektura
Početna temperatura	°C	500	500	500	500*	500
Sušenje	min	5	5	5	4	4
Predgrijavanje	min	1	1	1	1	1
Povećavanje temperature	°C/min	75	60	60	60	60
Konačna temperatura	°C	800	750	745	725	720
Vrijeme držanja	min	2	1	1	1	1
Početak vakuuma	°C	500	500	500	–	500
Završetak vakuuma	°C	800	750	745	–	720

* Pečenje na temperaturi od 600°C koristi se za prikrivanje mrlja i pečenje glazure u pasti.

Opći podaci za pečenje Litij disilikat		Adhesive 750	Dentin I	Dentin II	Glazura	Korektura
Početna temperatura	°C	400	400	400	400*	400
Sušenje	min	5	5	5	4	4
Predgrijavanje	min	1	1	1	1	1
Povećavanje temperature	°C/min	50	50	50	60	50
Konačna temperatura	°C	750	750	745	725	715
Vrijeme držanja	min	1	1	1	1	1
Početak vakuuma	°C	400	400	400	–	400
Završetak vakuuma	°C	750	750	745	–	715

* Pečenje na temperaturi od 600°C koristi se za prikrivanje mrlja i pečenje glazure u pasti.

Sigurnosne upute

Navedeni podaci sastavljeni su prema našem najboljem znanju i utemeljeni su na rezultatima internih istraživanja. Samo za upotrebu od strane dentalnih tehničara u namijenjenu svrhu. Ovaj proizvod ili jedan od njegovih sastojaka mogu u određenim slučajevima uzrokovati reakcije preosjetljivosti. U slučaju sumnje informacije o sastojcima mogu se dobiti od proizvođača. Upotreba proizvoda je kontraindicirana u slučajevima poznate alergije i sumnje na alergiju na sastojke keramike. U slučaju sumnje na alergiju, prije upotrebe preporučujemo testiranje na alergiju. Ne gutajte i ne jedite ovaj proizvod. Izbjegavajte dodir s očima. U slučaju kontakta s očima, temeljito ih isperite s mnogo vode i obratite se liječniku.

Molimo obratite pozornost na informacije koje se nalaze na odgovarajućem sigurnosno tehničkom listu.

Molimo navedite serijski broj i datum valjanosti pri svakoj prepisci o proizvodu.

Oznaka serije **LOT**: Vidjeti bilješku na pakiranju.

HeraCeram Zirkonia 750 este materialul ideal destinat placării scheletelor ceramice confecționate din dioxid de zirconiu și disilicat de litiu, având un interval CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) de 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Placarea scheletelor din dioxid de zirconiu

Pregătirea scheletului: Se aplică un strat foarte subțire/uniform de Adhesive 750 și se arde ulterior sub vacuum într-un cuptor pentru ceramică. (A se vedea procedurile de coacere în tabelul de mai jos). Astfel se va asigura o adeziune optimă între scheletul din dioxid de zirconiu și HeraCeram Zirkonia 750.

Increased: Pentru o mai bună adaptare a nuanțelor, suprafața de placare este acoperită cu un strat de increased folosind culoarea adecvată.

Straturile de dentină/straturile incizale: Fașetarea cu ceramică se execută printr-o tehnică în 2 straturi, sau în funcție de exigențele estetice impuse, folosind componente individuale suplimentare.

Vă rugăm să rețineți: Când prelucrați materiale ceramice trebuie să purtați o mască și ecran de protecție pentru ochi și să folosiți un aspirator de praf. Evitați inhalarea prafului de ceramică.

Coacerea glazurii: Nivelul de glazurare a suprafeței ceramice poate fi stabilit cu ajutorul temperaturii și al timpului de menținere la temperatura finală, în cursul procesului de ardere a glazurii. Prin urmare, valorile indicate pentru temperatura de ardere a glazurii și timpul de menținere au doar rol orientativ, ele trebuind ajustate în funcție de rezultatul dorit pentru fiecare caz în parte. HeraCeram Zirkonia 750 poate fi supusă, de asemenea, lustruirii mecanice. Pastele noastre Signum® HP s-au dovedit ideale pentru lustruirea finală.

Placarea scheletelor din disilicat de litiu

Pregătirea scheletului: Nu sablați scheletele din disilicat de litiu după finisare; curățați-le pur și simplu cu atenție (de exemplu, curățare cu abur).

Adeziv: Se aplică apoi un strat subțire de Adhesive 750 pe suprafața scheletului și se arde.

Straturile de dentină/straturile incizale: A se vedea mai sus. Vă rugăm să acordați atenție procedurii de coacere.

Coacerea glazurii: A se vedea mai sus. Vă rugăm să acordați atenție procedurii de coacere.

Tabelul de corespondență a culorilor

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increased	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentină	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentină	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incizal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Dentină secundară și Dentină Mamelon	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal Incizal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Utilizarea materialelor individuale trebuie să reflecte mereu cerințele pacientului, iar valorile indicate în acest tabel trebuie înțelese ca fiind recomandări neobligatorii.

Procedura de coacere

ANUNȚ IMPORTANT: Temperaturile de coacere indicate au doar rol orientativ. Sunt posibile abateri din cauza variațiilor puterii și tipurilor de cuptoare, putând fi necesară adaptarea acestora.

Tabel general coacere dioxid de zirconiu		Adhesive 750	Prima dentină	A doua dentină	Glazură	Material corecție
Temperatură inițială	°C	500	500	500	500*	500
Timp uscare	min	5	5	5	4	4
Timp pre-încălzire	min	1	1	1	1	1
Creștere temperatură	°C/min	75	60	60	60	60
Temperatură finală	°C	800	750	745	725	720
Timp menținere	min	2	1	1	1	1
Start vid	°C	500	500	500	–	500
Stop vid	°C	800	750	745	–	720

* Temperatură inițială de 600°C pentru paste colorate și glazuri!

Tabel general coacere disilicat de litiu		Adhesive 750	Prima dentină	A doua dentină	Glazură	Material corecție
Temperatură inițială	°C	400	400	400	400*	400
Timp uscare	min	5	5	5	4	4
Timp pre-încălzire	min	1	1	1	1	1
Creștere temperatură	°C/min	50	50	50	60	50
Temperatură finală	°C	750	750	745	725	715
Timp menținere	min	1	1	1	1	1
Start vid	°C	400	400	400	–	400
Stop vid	°C	750	750	745	–	715

* Temperatură inițială de 600°C pentru paste colorate și glazuri!

Instrucțiuni privind siguranța

Datele furnizate corespund celor mai bune cunoștințe pe care le avem în prezent și se bazează pe investigații interne. A se utiliza numai de către tehnicienii dentari și numai pentru destinația sa de utilizare. Acest produs sau unul din compușii săi poate cauza reacții de hipersensibilitate, în cazuri individuale. În caz de suspiciune, vă rugăm să contactați producătorul referitor la ingrediente. În cazul unei alergii cunoscute sau suspectate la compușii ceramicii, utilizarea produs este contraindicată. În cazul în care suspectați o alergie, se recomandă efectuarea unui test alergologic înainte de utilizare. Nu înghițiți și nu consumați niciodată acest produs! Evitați contactul cu ochii. În cazul în care produsul vine în contact cu ochii, clătiți imediat cu apă din abundență și consultați un oftalmolog.

Vă rugăm să luați în considerare informațiile din fișa cu date de siguranță aferentă.

Vă rugăm să indicați întotdeauna numărul lotului în corespondența privitoare la produs.

Numărul lotului **Lot**: Vă rugăm să consultați ambalajul.

HeraCeram Zirkonia 750 – это идеальный облицовочный материал для керамических каркасов из диоксида циркония дисиликата лития с коэффициентом теплового расширения (КТР) ($\alpha_{25-500^\circ\text{C}}$) 10,2–10,5 мкм/мК.

Облицовка каркасов из диоксида циркония

Подготовка каркаса: Наносится очень тонкий ровный слой Adhesive 750, который затем обжигается в керамической печи в вакууме. (См. процедуры обжига в таблице ниже.) Это обеспечивает оптимальную адгезию между каркасом из диоксида циркония и HeraCeram Zirkonia 750.

Increase: Для дальнейшей адаптации оттенков облицовочная поверхность покрывается слоем Increase соответствующего цвета.

Моделирование дентина/режущего края: керамическая облицовка выполняется по методу двуслойного наращивания либо, в зависимости от эстетических предпочтений, дополнительно используются индивидуально подобранные компоненты.

Примечание: при шлифовке керамических материалов следует надевать защитную маску и перчатки и работать с аспирационной установкой. Избегайте вдыхания керамической пыли.

Глазуровочный обжиг: уровень глазурования керамической поверхности можно задать при помощи температуры и времени выдержки при конечной температуре во время глазуровочного обжига. Поэтому спецификации температуры и времени выдержки для глазуровочного обжига являются ориентировочными и могут требовать коррекции для достижения желаемого результата в каждом конкретном случае. HeraCeram Zirkonia 750 также можно полировать механическим способом. Доказано, что наши пасты Signum® HP идеально подходят для финишного полирования.

Облицовка каркасов из дисиликата лития

Подготовка каркаса: Не выполняйте пескоструйную очистку каркасов из дисиликата лития после обработки. Просто тщательно их очистите (например, парочистителем).

Адгезив: Затем на поверхность каркаса наносится тонкий слой Adhesive 750 и обжигается.

Моделирование дентина/режущего края: См. выше. Обратите внимание на процедуру обжига

Глазуровочный обжиг: См. выше. Обратите внимание на процедуру обжига

Таблица картирования цветов

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increase	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Дентин	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Стом Дентин	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Керамика Режущего края	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	ENB	ENB	ENB	ENB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Вторичный мамелон-дентин	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Вэлю керамика	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Опаловая керамика режущего края*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Использование отдельных материалов всегда должно соответствовать требованиям пациентов, и спецификации в этой таблице следует понимать как необязательные рекомендации.

Процедура обжига

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: Указанная температура обжига является ориентировочной. Отклонения возможны из-за разной мощности и разных типов печей, и может требоваться коррекция.

Общая таблица обжига диоксида циркония		Adhesive 750	Основной дентин	Вторичный дентин	Глазурь	Корректировочный материал
Начальная температура	°C	500	500	500	500*	500
Сушка	мин	5	5	5	4	4
предварительного	мин	1	1	1	1	1
Скорость нагрева	°C/мин	75	60	60	60	60
Окончательная температура	°C	800	750	745	725	720
Время выдержки	мин	2	1	1	1	1
Начало подачи вакуума	°C	500	500	500	–	500
Прекращение подачи вакуума	°C	800	750	745	–	720

* Начальная температура 600°C для оттеночных и глазурочных паст!

Общая таблица обжига дисиликата лития		Adhesive 750	Основной дентин	Вторичный дентин	Глазурь	Корректировочный материал
Начальная температура	°C	400	400	400	400*	400
Сушка	мин	5	5	5	4	4
предварительного	мин	1	1	1	1	1
Скорость нагрева	°C/мин	50	50	50	60	50
Окончательная температура	°C	750	750	745	725	715
Время выдержки	мин	1	1	1	1	1
Начало подачи вакуума	°C	400	400	400	–	400
Прекращение подачи вакуума	°C	750	750	745	–	715

* Начальная температура 600°C для оттеночных и глазурочных паст!

Инструкции по безопасности

Данные соответствуют имеющейся у нас информации и собственным испытаниям компании. Материал должен использоваться только зубными техниками в соответствии с предусмотренным назначением. Нельзя исключать возникновения отдельных случаев аллергических реакций на продукт или его компоненты. При подозрении на развитие аллергической реакции обратитесь к изготовителю за информацией о составе продукта. Применение данного продукта противопоказано в случае известной или предполагаемой аллергии на ингредиенты керамики. В случае предполагаемой аллергии перед использованием рекомендуется выполнить аллергическую пробу. Категорически запрещается проглатывать и употреблять продукт в пищу! Избегайте попадания в глаза. При попадании в глаза следует немедленно и тщательно промыть их большим количеством воды и обратиться к окулисту.

Соблюдайте информацию безопасности из соответствующего паспорта безопасности материала.

Указывайте номер партии во всей корреспонденции, касающейся продукта.

Номер партии **LOT**: см. на упаковке.

Дата редакции документа: 2018-08

HeraCeram Zirkonia 750 je ideálny fazetovací materiál pre keramické konštrukcie vyrobené z oxidu zirkoničitého a di-kremičitanu lítnatého, s koeficientom CTE (WAK) ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) v rozsahu 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Fazetovanie konštrukcií z oxidu zirkoničitého

Príprava konštrukcie: Nanesie sa veľmi tenká/hladká vrstva pasty Adhesive 750 a následne sa vypáli v keramickej peci vo vákuu. (Postup vypalovania nájdete v tabuľke nižšie.) Zabezpečí sa tým optimálna adhézia medzi konštrukciou z oxidu zirkoničitého a materiálom HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser (opakný dentín): Pre lepšie prispôbenie odtieňa je fazetovací povrch pokrytý vrstvou increasera (opakného dentínu) podľa príslušnej farby.

Dentínové/incizálne vrstvy: Štandardné fazetovanie sa zhotovuje technikou vrstvenia v dvoch hmotách (dentín + incizál), alebo v závislosti od estetických požiadaviek s individuálnymi doplnkovými materiálmi.

Poznámka: Pri brúsení keramických materiálov treba nosiť ochrannú masku, ochranu očí a používať odsávač prachu. Nevdychujte keramický prach!

Vypalovanie glazúry: Úroveň glazúrovania keramického povrchu možno regulovať teplotou a dobou udržiavania pri finálnej teplote počas vypalovania glazúry. Nastavenia uvedené pre teplotu vypalovania glazúry a čas udržiavania teploty preto slúžia iba ako odporúčania, ktoré treba na dosiahnutie požadovaného výsledku prípadne upraviť. HeraCeram Zirkonia 750 možno leštiť aj mechanicky. Naše pasty Signum® HP sú ideálne na dosiahnutie finálneho vyleštenia.

Fazetovanie z konštrukcií dikremičitanu lítnatého (LiSi₂ – lítium-disilikát)

Príprava konštrukcie: Skelety z dikremičitanu lítnatého (LiSi₂ – lítium-disilikát) po dokončení nepieskujte; stačí ich opatrne vyčistiť (napríklad parnou čističkou).

Spojivo: Na povrch konštrukcie sa potom nanesie tenká vrstva pasty Adhesive 750 a následne sa vypáli.

Dentínové/incizálne vrstvy: Pozrite vyššie. Venujte pozornosť postupu vypalovania.

Vypalovanie glazúry: Pozrite vyššie. Venujte pozornosť postupu vypalovania.

Tabuľka pre vytvorenie jednotlivých farieb

Farba (odtieň)	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser (opakný dentín)	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentín	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentín	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incizálna	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EBH	EBH	EBH	EBH	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mamelón sekundárny dentín	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value (regulácia jas v incísií)	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opalescentná incizálna*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Použitie jednotlivých materiálov by vždy malo zohľadňovať požiadavky pacienta a nastavenia v tejto tabuľke treba brať ako nezáväznú odporúčania.

Postup vypaľovania

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE: Uvedené teploty vypaľovania sú len orientačné. Sú možné odchýlky z dôvodu rozličných výkonov a typov pecí a teploty môže byť potrebné prispôbiť.

Všeobecná tabuľka vypaľovania Oxidu zirkoničitého		Adhesive 750	Dentin 1. pálenie	Dentin 2. pálenie	Glazúra	Korekčný materiál
Počiatočná teplota	°C	500	500	500	500*	500
Sušenie	min	5	5	5	4	4
Predbežného	min	1	1	1	1	1
Nárust teploty	°C/min	75	60	60	60	60
Konečná teplota	°C	800	750	745	725	720
Doba pálenia	min	2	1	1	1	1
Vákuum zapnuté	°C	500	500	500	–	500
Vákuum vypnuté	°C	800	750	745	–	720

* Pri tieňovacích a glazúrovacích pastách je počiatočná teplota 600°C!

Všeobecná tabuľka vypaľovania dikremičitanu lítneho (LiSi ₂ – lítium-disilikát)		Adhesive 750	Dentin 1. pálenie	Dentin 2. pálenie	Glazúra	Korekčný materiál
Počiatočná teplota	°C	400	400	400	400*	400
Sušenie	min	5	5	5	4	4
Predbežného	min	1	1	1	1	1
Nárust teploty	°C/min	50	50	50	60	50
Konečná teplota	°C	750	750	745	725	715
Doba pálenia	min	1	1	1	1	1
Vákuum zapnuté	°C	400	400	400	–	400
Vákuum vypnuté	°C	750	750	745	–	715

* Pri tieňovacích (dofarbovacích) a glazúrovacích pastách je počiatočná teplota 600°C!

Bezpečnostné pokyny

Uvedené údaje zodpovedajú našim najlepším znalostiam a sú založené na výsledkoch interných testov. Určené na použitie iba zubnými technikmi na stanovený účel. V individuálnych prípadoch sa nedá vylúčiť precitlivosť na produkt alebo jeho zložky. V prípade podozrenia sa informujte o zložkách u výrobcu. V prípade známej alergie na zložky keramiky alebo podozrenia na ňu je použitie produktu kontraindikované. V prípade podozrenia na alergiu sa odporúča pred liečbou test na alergiu. Tento produkt neprehltajte ani nejedzte! Zabráňte kontaktu s očami. Ak sa tento produkt dostane do kontaktu s očami, okamžite ich dôkladne vypláchnite veľkým množstvom vody a poraďte sa s očným lekárom.

Dodržiavajte informácie na príslušnej karte bezpečnostných údajov.

Ak nás chcete kontaktovať ohľadom tohto produktu, vždy uveďte číslo šarže.

Číslo šarže [LOT](#): Pozrite si poznámku na balení.

Dátum revízie: 2018-08

HeraCeram Zirkonia 750 е идеалният материал за инкрустация на керамика на циркониев диоксид и литиев дисиликат, с КТР ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) между 10,2 и 10,5 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Инкрустация на скелет от циркониев диоксид

Подготовка на скелета: Нанася се много тънък/равномерен слой от Adhesive 750, който впоследствие се нагрява в керамична пещ под вакуум. (Вижте процедурите за изпичане в таблицата по-долу). По този начин се гарантира оптимална адхезия между скелета от циркониев диоксид и HeraCeram Zirkonia 750.

Оцветител Increaser: За допълнително нюансиране повърхността за инкрустация се покрива със слой оцветител за съответния цвят.

Изграждане на дентина/инцизално изграждане: Керамичното инкрустиране се осъществява по двуслойна техника или в зависимост от крайния естетически резултат, с допълнителни индивидуализиращи маси

Моля обърнете внимание: При абразивна обработка на керамични материали трябва да се носят маска и предпазни пособия за очите и да се използва аспиратор за праха. Да се избягва вдишването на керамичния прах.

Изпичане на глазурата: Степента на глазиране на керамичната повърхност може да се регулира чрез температурата и времето на задържане при крайната температура в процеса на изпичане на глазурата. Следователно посочените стойности за температурата на изпичане на глазурата и времето на задържане са само препоръчителни и трябва да се адаптират всеки път в зависимост от желаните резултат. HeraCeram Zirkonia 750 може също така да се полира механично. Нашите пасти Signum® HP са доказано високо ефективни за окончателното полиране.

Инкрустация на скелета от литиев дисиликат

Подготовка на скелета: След изработване скелета от литиев дисиликат, не се пясъкоструира просто ги почистете внимателно (напр. почистване с пара).

Адхезив: След това върху повърхността на скелета се нанася тънък слой Adhesive 750 и се изпича.

Дентиново/инцизално изграждане: Вижте по-горе. Обърнете внимание на процедурата на изпичане.

Изпичане на глазурата: Вижте по-горе. Обърнете внимание на процедурата на изпичане.

Таблица за определяне на разцветките

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Оцветител Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Дентин	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chroma Дентин	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Инцизал	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Мамелон вторичен дентин	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value маси	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Опал инцизална маса*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Използването на индивидуални материали винаги трябва да се съобразява с изискванията на пациента, а спецификациите в тази таблица трябва да се разглеждат само като незадължителни препоръки.

Процедура на изпичане

ВАЖНА ИНФОРМАЦИЯ: Температурите за изпичане са само препоръчителни. Възможни са отклонения поради промените в мощността на фурната и вида ѝ и затова да се налагат корекции.

Обща таблица за изпичането иркониев диоксид		Adhesive 750	1-ви дентин	2-ви дентин	Glaze	Материал за корекции
Начална температура	°C	500	500	500	500*	500
Сушене	min	5	5	5	4	4
предварително	min	1	1	1	1	1
Нарастване на температурата	°C/min	75	60	60	60	60
Крайна температура	°C	800	750	745	725	720
Време на задръжане	min	2	1	1	1	1
Начало на вакуума	°C	500	500	500	–	500
Край на вакуума	°C	800	750	745	–	720

* Начална температура 600°C за нюанси за повърхностите и пасти за глазурата!

Обща таблица за изпичането литиев дисиликат		Adhesive 750	1-ви дентин	2-ви дентин	Glaze	Материал за корекции
Начална температура	°C	400	400	400	400*	400
Сушене	min	5	5	5	4	4
предварително	min	1	1	1	1	1
Нарастване на температурата	°C/min	50	50	50	60	50
Крайна температура	°C	750	750	745	725	715
Време на задръжане	min	1	1	1	1	1
Начало на вакуума	°C	400	400	400	–	400
Край на вакуума	°C	750	750	745	–	715

* Начална температура 600°C за нюанси за повърхностите и пасти за глазурата!

Инструкции за безопасност

Посочените данни отразяват нашите познания и са базирани на вътрешнофирмени проучвания. Да се използва само от дентални специалисти по предназначение. Не може да се изключи свръхчувствителност към продукта или някоя от съставките му в отделни случаи. При съмнение, информация за съставките можете да получите от производителя. В случай на известна алергия към съставките на керамиката или съмнение за такава, използването на този продукт е противопоказно. При съмнение за алергия се препоръчва тестване за алергия преди започване на лечение. Никога не поглъщайте или консумирайте този продукт. Избягвайте контакт с очите. В случай на контакт с очите, незабавно ги промийте с обилно количество вода и се консултирайте с офталмолог.

Моля, съобразявайте се с информацията в съответния информационен лист за безопасност!

Ако искате да се свържете с нас по отношение на продукта, моля винаги посочвайте означението на партидата.

Означение на партидата Lot: Вижте забележката върху опаковката.

HeraCeram Zirkonia 750 Інструкція по застосуванню

HeraCeram Zirkonia 750 – це ідеальний облицювальний матеріал для керамічних каркасів, виготовлених із діоксиду цирконію та дисилікату літію, з КТП (25–500°C) 10,2–10,5 мкм/(м·К).

Облицювання каркасів із діоксиду цирконію

Підготовка каркаса. Накладається дуже тонкий рівномірний шар Adhesive 750, а потім здійснюється випалювання у випалювальній печі під вакуумом (див. процедури випалювання в таблиці нижче). Це забезпечує оптимальну адгезію між каркасом із діоксиду цирконію та HeraCeram Zirkonia 750.

Increaser. Для подальшої адаптації відтінку облицювана поверхня покривається шаром Increaser відповідного кольору.

Шари Dentine/Incisal. Кераміку можна наносити відповідно до уподобаної технології нарощування. Це може бути спрощена двошарова техніка або нестандартний/індивідуалізований підхід.

Примітка. При шліфуванні керамічних матеріалів і роботі із всмоктувальним пристроєм надягайте маску та захисні окуляри. Уникайте вдихання керамічного пилу.

Випалювання глазури. Якість глазурування визначається кінцевою температурою випалювання та часу витримки. Тому температура випалювання глазури та час витримки орієнтовні й можуть коригуватися для досягнення необхідного результату. Глазурування часто залежить від особистих уподобань, тому також можливе механічне полірування HeraCeram Zirkonia 750. Наші пасти Signum® HP виявилися ідеальними для фінішного полірування.

Облицювання каркасів із дисилікату літію

Підготовка каркаса. Не використовуйте пікоструминну обробку каркасів після закінчення; просто ретельно очистіть їх (наприклад, пароочищувачем).

Адгезія. На поверхню каркаса накладається тонкий шар Adhesive 750, а потім здійснюється випалювання.

Шари Dentine/Incisal. Див. вище. Зверніть увагу на процедуру випалювання.

Випалювання глазури. Див. вище. Зверніть увагу на процедуру випалювання.

Таблиця відповідності кольорів

Відтінок	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentine	CD A1	CD A2	CD A3	CD A3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Incisal	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
MD/SD	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opal incisal*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Використання конкретних матеріалів повинно відповідати вимогам пацієнта, тому дані в цій таблиці слід вважати необов'язковими рекомендаціями.

Процедура випалювання

ВАЖЛИВЕ ЗАУВАЖЕННЯ! Дані щодо температури випалювання слід розглядати як рекомендації. Через різну потужність і типи печі можливі відхилення, і ці дані доведеться адаптувати.

Загальна таблиця випалювання діоксид цирконію		Adhesive 750	Первинний дентин	Вторинний дентин	Глазур	Матеріали для корекції
Початкова температура	°C	500	500	500	500*	500
Сушіння	хв	5	5	5	4	4
Підігрів	хв	1	1	1	1	1
Підвищення температури	°C/хв	75	60	60	60	60
Кінцева температура	°C	800	750	745	725	720
Час витримки	хв	2	1	1	1	1
Початок вакууму	°C	500	500	500	–	500
Кінець вакууму	°C	800	750	745	–	720

* Початкова температура 600°C для паст відтінків і глазури!

Загальна таблиця випалювання дисилікат літію		Adhesive 750	Первинний дентин	Вторинний дентин	Глазур	Матеріали для корекції
Початкова температура	°C	400	400	400	400*	400
Сушіння	хв	5	5	5	4	4
Підігрів	хв	1	1	1	1	1
Підвищення температури	°C/хв	50	50	50	60	50
Кінцева температура	°C	750	750	745	725	715
Час витримки	хв	1	1	1	1	1
Початок вакууму	°C	400	400	400	–	400
Кінець вакууму	°C	750	750	745	–	715

* Початкова температура 600°C для паст відтінків і глазури!

Інструкції з безпеки

Ці відомості наведено на підставі доступних нам даних і результатів внутрішніх випробувань. Продукт призначений для застосування лише зубними техніками та виключно за призначенням. В окремих випадках цей продукт або один із його компонентів можуть викликати реакції гіперчутливості. Якщо існує вірогідність виникнення таких реакцій, інформацію про склад можна отримати у виробника. Застосування матеріалу протипоказане, якщо відомо про алергію на компоненти кераміки. Якщо існує вірогідність алергічної реакції, ми рекомендуємо пройти тест на алергію перед застосуванням. Ніколи не ковтайте цей продукт! Уникайте потрапляння в очі. Якщо матеріал потрапив у очі, негайно ретельно промийте їх великою кількістю холодної води та зверніться до офтальмолога.

Дотримуйтеся рекомендацій відповідного сертифіката безпеки.

В усіх листах щодо цього продукту вказуйте номер партії.

Номер партії : Указано на упаковці.

HeraCeram Zirkonia 750 on tsirkooniumdioksiidist ja liitiumdisilikaadist valmistatud ideaalne keraamiliste karkasside kattekeraamika, mille termiline paisumiskoeffitsient CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) on 10,2–10,5 $\mu\text{m/mK}$.

Tsirkooniumdioksiidist karkasside laminaatimine

Karkassi ettevalmistamine: pinnad kaetakse väga õhukese ja ühtlase Adhesive 750 kihiga, mida kuumutatakse seejärel keraamikaahjus vaakumis. (Vaadake alltoodud kuumutamisprotseduuri tabelit.) See tagab tsirkooniumdioksiidist toestiku ja HeraCeram Zirkonia 750 vahel parima haakuvuse.

Increaser: värvitooni kohandamiseks kaetakse lamineeritav pind sobivat värvi Increaseri kihiga.

Dentiini/lõikepindade kihid. Keraamika võib peale kanda vastavalt eelistatud tehnikale. Näiteks võib keraamikat peale naha kasutades kahekihilist tehnikat või kombineeritud/individuaalsel meetodil.

Märkus. Keraamilisi materjale lihvides kandke näomaski ja silmade kaitset ning kasutage tömme. Vältige keraamilise tolmu sissehingamist.

Glasuurpõletus. Keraamilise pinna glasuuri läiget saab reguleerida, glasuuri kuumutamisel lõpliku temperatuuriga, temperatuuri ja ahjus hoidmise ajaga. Seadistused glasuuri kuumutamistemperatuuri ja ahjus hoidmise aja jaoks on soovituslikud, mida tuleks iga kord soovitava tulemuse järgi kohendada. Samuti võib materjali, HeraCeram Zirkonia 750, poleerida mehaaniliselt. Meie poleerimis pasta Signum® HP on osutunud lõpliku poleerimise juures väga efektiivseks.

Liitiumdisilikaadist karkasside laminaatimine

Toestiku ettevalmistamine: ärge liitiumdisilikaadist toestikke pärast viimistlemist liivapritsigi; kasutage ettevaatlikke puhastusmeetodeid (nt aurupuhasti).

Adhesiiv: toestiku pinnale kantakse õhuke kiht Adhesive 750, mida seejärel kuumutatakse.

Dentiini/lõikepindade kihid: vt ülalt. Palun pöörake tähelepanu kuumutamisprotseduurile.

Glasuuri kuumutamine: vt ülalt. Palun pöörake tähelepanu kuumutamisprotseduurile.

Värvikoodide tabel

Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	INA3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Dentiin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Chromadentiin	CD A1	CD A2	CD A3	CDA3,5	CD A4	CD B1	CD B2	CD B3	CD B4	CD C1	CD C2	CD C3	CD C4	CD D2	CD D3	CD D4
Lõikepinnad	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Enhancer*	EHA	EHA	EHA	EHA	EHA	EHB	EHB	EHB	EHB	EHC	EHC	EHC	EHC	EHA	EHA	EHA
Mameloni teisendentiin	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	SD1
Value värvid	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Opaalsed lõikepinnad*	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Opaltranspa*	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT	OT
Margin HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	1	1	6	6	1	2	4

* Erinevate materjalide kasutus on oleneb alati kasutaja vajadustest ja seetõttu tuleks selles tabelis toodud väärtusi käsitleda mittesiduvate soovitusena.

Kuumutamisprotseduur

TÄHTIS TEATIS! Kuumutamistemperatuurid on mõeldud suunistena. Väärtused võivad erineda olenevalt ahju tüübist ja neid võib vaja olla kohandada.

Üldine kuumutamise tabel Tsirkooniumdioksiidist		Adhesive 750	Esmane dentiin	Teisene dentiin	Glazuur	Korrigeerimis- materjal
Algne temperatuur	°C	500	500	500	500*	500
Kuivatamine	min	5	5	5	4	4
Eelsoojendamise aeg	min	1	1	1	1	1
Temperatuuri tõus	°C/min	75	60	60	60	60
Lõplik temperatuur	°C	800	750	745	725	720
Ahjus hoidmise aeg	min	2	1	1	1	1
Vaakumi algus	°C	500	500	500	–	500
Vaakumi lõpp	°C	800	750	745	–	720

* Toonijatel ja glasuurpastadel on algtemperatuur 600°C.

Üldine kuumutamise tabel Liitiumisilikaadist		Adhesive 750	Esmane dentiin	Teisene dentiin	Glazuur	Korrigeerimis- materjal
Algne temperatuur	°C	400	400	400	400*	400
Kuivatamine	min	5	5	5	4	4
Eelsoojendamise aeg	min	1	1	1	1	1
Temperatuuri tõus	°C/min	50	50	50	60	50
Lõplik temperatuur	°C	750	750	745	725	715
Ahjus hoidmise aeg	min	1	1	1	1	1
Vaakumi algus	°C	400	400	400	–	400
Vaakumi lõpp	°C	750	750	745	–	715

* Toonijatel ja glasuurpastadel on algtemperatuur 600°C.

Ohutusjuhised

Esitatud andmed vastavad meie parimatele teadmistele ja põhinevad ettevõttesisestel uuringutel. Kasutamiseks ainult hambatehnikutele ja ainult näidustatud eesmärgil. See toode või mõni selle komponentidest võib teatud juhtudel põhjustada ülitundlikkusreaktsioone. Kahtluse korral saate tootjalt küsida teavet koostisainete kohta. Teadaoleva või kahtlustatava allergia korral keraamiliate koostisosade suhtes on toote kasutamine vastunäidustatud. Kahtlustatava allergia korral soovitame enne kasutamist anda allergiaproov. Ärge neelake seda toodet alla ega võtke sisse! Vältige kokkupuudet silmadega. Kui toode on silmadega kokku puutunud, loputage neid kohe ja põhjalikult rohke veega ning pöörduge silmaarsti poole.

Lugege vastaval ohutuskaardil olevat teavet.

Tootega seotud suhtlemise korral märkige alati ära partii number.

Partii number LOT. Vt pakendi märgist.



KULZER
MITSUBISHI CHEMICALS GROUP



Manufacturer:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)

Made in Germany

Distributed in USA / Canada exclusively by:
Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46614-2517
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts this device to sale
by or on the order of a dental professional.

Importado e Distribuído no Brasil por
Kulzer South América Ltda.
CNPJ 48.708.010/0001-02
Rua Cenno Sbrighi, 27 - cj. 42
São Paulo - SP - CEP 05036-010
sac@kulzer-dental.com
Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton - CRO 70.705
Nº ANVISA: vide embalagem

CE 0197