

Deutsch:

Gebrauchsanweisung – Bitte sorgfältig lesen

IHDENT® ZirkonBridge ST

Einleitung

IHDENT® ZirkonBridge ST wird aus biokompatiblen Yttrium-stabilisiertem Zirkon-Nano-Pulver hergestellt. Das Material ist isostatisch kalt vorgepresst. Nach dem Erreichen der vollen Dichte ist das Material sehr fest, biokompatibel und es weist sehr gute ästhetische Eigenschaften auf. IHDENT® ZirkonBridge ST kann auf unterschiedlichen Geräten aller bekannten Hersteller manuell oder im CNC-Verfahren gefräst werden. Die Einsatzgebiete schliessen Einzelkronen und Brücken im Front- und im Seitenzahnbereich ein.

Zusammensetzung

ZrO ₂ +HfO ₂ :	94 - 95 %
Y ₂ O ₃ :	4.54 - 5.5 %
Al ₂ O ₃ :	0.24 - 0.5 %
Other oxides:	<0.5 %

Eigenschaften IHDENT® ZirkonBridge ST

Dichte (g/cm ³):	6.07
Biegefestigkeit (MPa):	1200
Durchschnittliche Partikelgrösse (µm):	0.4
Anteil der monoklinischen Phase nach der Sinterung (%):	<10
Transluzenz:	43 % (bei Schichtdicke 1 mm)
Radioaktivität (Bq/g):	<0.1

Hinweise für die Zahnpräparation

1. Eine Stufe mit abgerundetem Innenwinkel ist ideal (Breite 0.5 - 1.0 mm).
2. Materialdicke im Bereich der Okklusion und der Inzisalkanten: 0.8 - 1.5 mm.
3. Radius im Bereich von Ecken: 0.5
4. Präparationswinkel: 3° - 6°
5. Bei Brücken sind Unterschnitte zu vermeiden und die Parallelität muss beachtet werden.

Hinweis: Für Vollkronen beträgt die minimal Wandstärke 0.5 mm.

Arbeitsanweisung

1. Sowohl beim manuellen Fräsen, als auch beim Fräsen mit CAD/CAM Systemen werden die Blanks auf die benötigte Form gefräst. Dabei ist zu beachten, dass das ungesinterte Werkstück ca. 25 % grösser gefräst wird, um die Schrumpfung während des anschliessenden Sinterprozesses zu kompensieren.
2. Den genauen Schrumpfungswert entnehmen Sie dem Aufdruck auf dem Blank. Dieser Wert muss in das Frässystem eingegeben werden.
3. Bei längeren Brücken ist darauf zu achten, dass ein unterstützender Rahmen auf der linguale/palatinalen Seite der Brücke belassen wird. So wird Verzug während des Abkühlens vermieden.
4. Wenn IHDENT® ZirkonBridge ST Blanks in einem Rahmen verwendet werden, muss mindestens ein Bereich von 1.5 mm Zirkonmaterial am Rahmen verbleiben. Dieser Bereich wird später verworfen.

Einfärbung

Der Färbeprozess hängt sehr stark von der Sorte der Farbe ab. Bitte beachten Sie die Arbeitsanweisungen des Herstellers der Färbelösung. IHDENT® ZirkonBridge ST Blanks werden mit dem Pinsel eingefärbt. Würde man das Material tauchen, so wäre mit zu starker Einfärbung zu rechnen. Nach dem Einfärben soll das Werkstück, je nach Dicke des Materials, für 30 - 180 Minuten unter einer Infrarotlampe getrocknet werden.

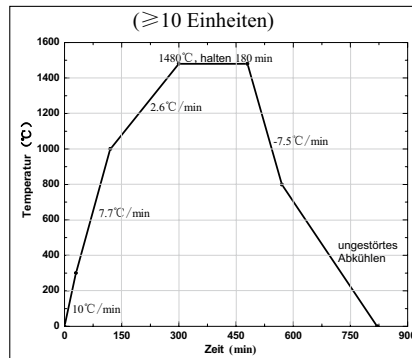
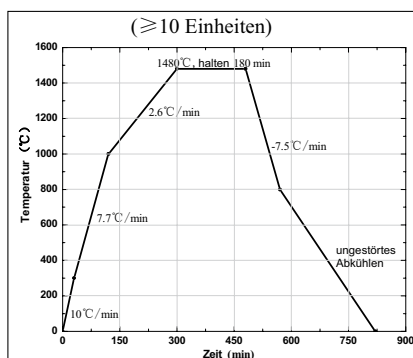
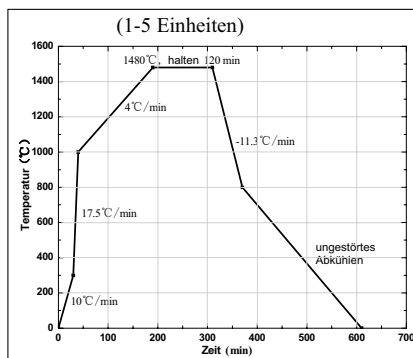
Sinterung

Maximale Aufheizgeschwindigkeit:	<25 °C pro Minute
Maximale Temperatur:	1480 °C
Haltezeit bei Höchsttemperatur:	2 Stunden

Die Abkühlung erfolgt ohne Temperaturkontrolle beim geschlossenen Ofen, wobei der Ofen zur Vermeidung von Temperaturschocks erst dann geöffnet werden darf, wenn einen Innentemperatur von 80 °C erreicht ist.

Sintercharts (Empfehlungen)

Bitte beachten Sie, dass der Sintervorgang von der Zahl der zusammenhängenden Einheiten abhängt.



Fertigstellung

Nach dem Fräsen können die Werkstücke mit dem Handstück und Diamantwerkzeugen vorsichtig ausgearbeitet werden, wobei die Umdrehungszahl 10.000 Rpm nicht überschreiten sollte. Dabei muss das Werkstück andauernd nass gehalten werden, um Überhitzungen zu vermeiden. Anschliessend wird das Werkstück mit Aluminiumoxid bei 2 - 4 bar sandgestrahlt. Dadurch wird das Werkstück einerseits gereinigt, andererseits wird die Oberfläche verdichtet und damit verstärkt.

Erhältlich:

IHDENT® ZirkonBridge ST

98.5 mm Blank mit Standarddrillen	
12 mm	REF 7689
14 mm	REF 7690
18 mm	REF 7691
22 mm	REF 7692
25 mm	REF 7693

IHDENT® ZirkonBridge ST

für AmmanGirrbach CNC, mit Kunststoff-Rahmen	
14 mm	REF 7810
18 mm	REF 7811
22 mm	REF 7812
25 mm	REF 7813

IHDENT® ZirkonBridge ST

95iger Blank - für Zirkonzahn®	
14 mm	REF 7820
18 mm	REF 7821
22 mm	REF 7822
25 mm	REF 7823

Von Kindern fernhalten. Nur zur Anwendung durch den Zahnarzt bestimmt.

Zeichenerklärung

-  Gebrauchsanweisung lesen
-  Verfallsdatum
-  Nicht zur Wiederverwendung
-  Chargennummer
-  Trocken lagern
-  Gut verschlossen halten
-  Hersteller

CE 0029

9999-0002-03

Letzte Überarbeitung 2015-08



Dr. Ihde Dental AG
 Dorfplatz 11
 CH-8737 Gommiswald/SG
 Tel. +41 (0)55 293 23 23
 Fax +41 (0)55 293 23 00
 contact@implant.com
 www.implant.com

Vertrieb

Dr. Ihde Dental GmbH
 Erfurter Str. 19
 D-85386 Eching/München
 Tel. +49 (0)89 319 761-0
 Fax +49 (0)89 319 761-33
 info@ihde-dental.de
 www.ihde-dental.de

IHDENT® und Zirkonzahn® sind eingetragene Warenzeichen.

English:

Instructions for use – Please read carefully

IHDE[®] ZirkonBridge

Introduction

IHDE[®] ZirkonBridge ST dental zirconia blanks are machined from biocompatible yttria stabilized zirconia nano powder formed by cold isostatic pressing. At full density, the zirconia has high strength, excellent biocompatibility and optimum aesthetics. IHDE[®] ZirkonBridge ST blanks can be machined for dental restorations by different CNC or manual milling systems. Applications include anterior and posterior, single tooth or bridge restorations.

Contents

ZrO₂+HfO₂: 94 - 95 %
 Y₂O₃: 4.54 - 5.5 %
 Al₂O₃: 0.24 - 0.5 %
 Other oxides: <0.5 %

Properties IHDE[®] ZirkonBridge ST

Sintering Density (g/cm³): 6.07
 Bending Strength (MPa): 1200
 Average Grain Size (µm): 0.4
 Amount of monoclinic phase after accelerated aging (%): <10
 Translucency: 43 % (sample thickness 1 mm)
 Radioactivity (Bq/g): <0.1

Tooth Preparation instructions

1. A chamfer or shoulder (with 0.5 - 1.0mm) with a rounded inner angle is ideal.
 2. For occlusal surfaces or incisal areas, reduce by 0.8 - 1.5 mm.
 3. Edge radius: R = 0.5
 4. Preparation angle: 3° - 6°
 5. For bridge preparations, check for parallelism and avoid undercuts.
- Note:** for full contour crowns, the wall thickness needs to be a minimum of 0.5 mm.

Directions for Use

1. For CAD/CAM systems or when using manual methods, IHDE[®] ZirkonBridge ST dental zirconia blanks are milled to the required work-piece shape. The milling must add approximately 25 % to the original size to compensate for shrinkage during the final sintering process.
2. The exact shrinkage rate or expansion factor should be programmed into the CAM software, please check the exact individual shrinkage factor on the zirconia blank.
3. For long bridges, please keep the supporting work-piece on the lingual or palatal side to prevent distortion of the bridge on cooling
4. While using blanks with aluminum or plastic holders, please make sure to leave a residue of zirconia material of not less than 1.5 mm attached to the holder, which can be disposed of together with the holder after the milling process is complete.

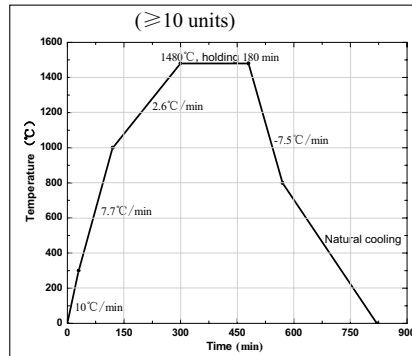
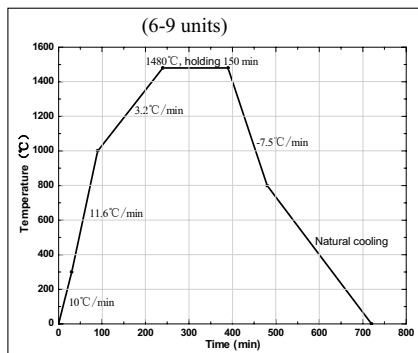
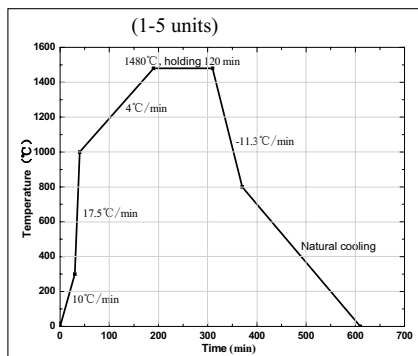
Staining

The staining process depends very much on the kind of color. For detailed staining instructions, please refer to the instructions of your color liquid. Painting IHDE[®] ZirkonBridge ST Blanks by brush is recommended. In case that the work-piece is bathed in the stain, strong staining will result. After staining, dry under an infrared lamp for 30 - 180 minutes according to the length and thickness of the work-piece.

Sintering

Max Heating rate: < 25 °C per minute
 Final temperature: 1480 °C
 Holding time at final temperature: 2 hours
 Cooling should be done without temperature control in the closed furnace. Never open the furnace before it has reached a temperature of less than 80 °C to avoid thermal shocks.

Sintering graph (Recommended)



Finishing

After milling, the work-piece can be further shaped with a handpiece and diamond burs, gently, at under 10000 rpm. The work-piece must always be wet ground to avoid overheating. It is recommended to sandblast with 50 micron aluminum oxide at 2 - 4 bar, to clean the work-piece and increase its surface density.

Available:

IHDE[®] ZirkonBridge ST

98.5 mm Blank with Standardgroove
 12 mm REF 7689
 14 mm REF 7690
 18 mm REF 7691
 22 mm REF 7692
 25 mm REF 7693

IHDE[®] ZirkonBridge ST

for AmmanGirrbach CNC, with Plastic frame
 14 mm REF 7810
 18 mm REF 7811
 22 mm REF 7812
 25 mm REF 7813

IHDE[®] ZirkonBridge ST

95iger Blank - for Zirkonzahn[®]
 14 mm REF 7820
 18 mm REF 7821
 22 mm REF 7822
 25 mm REF 7823

Store away from children. For dental-practice use only.

Legend

-  Read instructions
-  Expiration date
-  For single use only
-  LOT Charge number
-  Keep in a dry place
-  Store tightly closed keep
-  Manufacturer

CE 0029

9999-0002-03

Revision issued 2015-08



Dr. Ihde Dental AG
 Dorfplatz 11
 CH-8737 Gommiswald/SG
 Tel. +41 (0)55 293 23 23
 Fax +41 (0)55 293 23 00
 contact@implant.com
 www.implant.com

Distribution by

Dr. Ihde Dental GmbH
 Erfurter Str. 19
 D-85386 Eching/München
 Tel. +49 (0)89 319 761-0
 Fax +49 (0)89 319 761-33
 info@ihde-dental.de
 www.ihde-dental.de

IHDE[®] and Zirkonzahn[®] are registered trademarks.

Русский:

Инструкция по применению – Читать, пожалуйста, внимательно

IHDE[®] ZirkonBridge ST

Введение

Циркониевые стоматологические блоки IHDE[®] ZirkonBridge ST изготовлены из биосовместимого стабилизированного оксидом иттрия нано порошка диоксида циркония, приготовленного путем холодного изостатического прессования. После полного спекания до полной плотности цирконий имеет наиболее высокую прочность, отличную биосовместимость и оптимальную эстетику. Блоки IHDE[®] ZirkonBridge ST для восстановительных работ на зубах могут фрезероваться CNC или ручными станками. Область применения включает реставрации одиночных зубов и изготовление мостовидных протезов, как переднего, так и бокового участков.

Состав

ZrO₂+HfO₂: 94 - 95 %
 Y₂O₃: 4.54 - 5.5 %
 Al₂O₃: 0.24 - 0.5 %
 Other oxides: <0.5 %

Свойства:

Плотность после спекания (г/см³): 6.07
 Прочность на изгиб (МПа): 1200
 Средний размер зерна (µm): 0.4
 Прозрачность: 43 % (толщина образца: 1мм)
 Радиоактивность(Bq/g): <0.1

Инструкции по препарированию зубов

1. Наилучшим вариантом является изготовление уступа с закругленными внутренними углами (ширина 0.5 - 1.0 мм).
2. Толщина окклюзионной поверхности или области режущего края: 0.8 - 1.5 мм.
3. Радиус границы: R = 0.5
4. Угол препарирования: 3° - 6°
5. При подготовке для мостовидного протеза, проверить параллельность и избежать поднутрений.

Примечание: толщина стенок коронок должна быть не менее 0.5 мм.

Инструкция по применению

1. При использовании CAD / CAM-систем и ручных методов фрезерования, стоматологические циркониевые заготовки Ihdent Zirkonbridge ST фрезеруются до нужной формы конструкции. В процессе фрезерования добавляется около 25 % от оригинального размера для компенсации усадки при окончательном процессе спекания.
2. Точный показатель усадки или фактор расширения должен быть запрограммирован в программном обеспечении CAM-системы, пожалуйста, проверьте точный индивидуальный коэффициент усадки на циркониевой заготовке.
3. Для мостов большой протяженности, пожалуйста, сохраняйте несущий каркас на лингвальной или небной стороне, чтобы предотвратить искажение моста при охлаждении.
4. При использовании заготовок с алюминиевыми или пластмассовыми держателями, пожалуйста, не забудьте оставлять не менее 1,5 мм материала циркония прикрепленного к держателю, который можно утилизировать вместе с держателем после завершения процесса фрезерования.

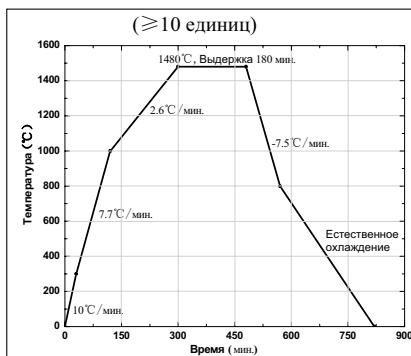
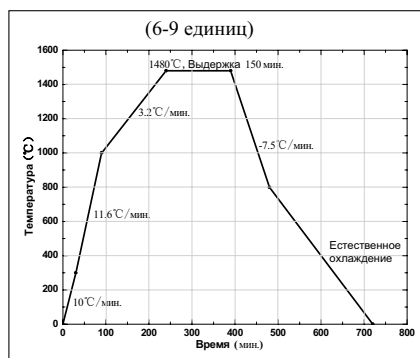
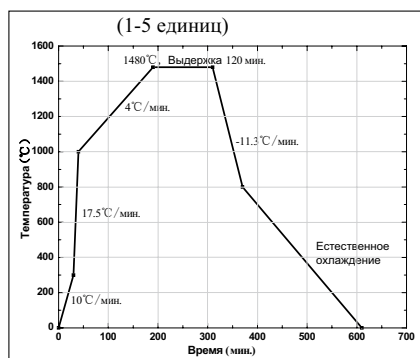
Окрашивание

Процесс окрашивания сильно зависит от цвета. Для получения подробных инструкций по окрашиванию, пожалуйста, обратитесь к рекомендациям по применению используемой вами окрашивающей жидкости. Блоки Ihdent[®] ZirkonBridge ST рекомендуется окрашивать кисточкой. В случае если конструкция окунается в красящее вещество, будет получено сильное окрашивание. После окрашивания, просушите под инфракрасной лампой в течение 30 - 180 минут в зависимости от длины и толщины конструкции.

Спекание

Макс. скорость нагрева: < 25 °C в минуту
 Конечная температура: 1480 °C
 Время выдержки при конечной температуре: 2 часа
 Охлаждение должно проходить без контроля температуры в закрытой печи. Никогда не открывайте печь, пока температура не станет ниже 80 °C, для избегания теплового удара.

График спекания (рекомендуемый)



Окончательная обработка

После фрезерования конструкция должна быть дополнительно обработана при помощи наконечника и алмазных боров, осторожно, при менее 10000 об/мин. Для избегания перегрева поверхность должна быть всегда влажной. Рекомендуется пескоструйная обработка оксидом алюминия (50 микрон при давлении 2 - 4 Бар), чтобы очистить каркас и повысить плотность поверхности.

Упаковочный:

IHDE[®] ZirkonBridge ST
 98.5 мм Blank со стандартным пазом
 12 мм REF 7689
 14 мм REF 7690
 18 мм REF 7691
 22 мм REF 7692
 25 мм REF 7693

IHDE[®] ZirkonBridge ST

для „AmmanGirrbach“ CNC, с пластиковой рамкой
 14 мм REF 7810
 18 мм REF 7811
 22 мм REF 7812
 25 мм REF 7813

IHDE[®] ZirkonBridge ST

95 мм Blank - для „Zirkonzahn“[®]
 14 мм REF 7820
 18 мм REF 7821
 22 мм REF 7822
 25 мм REF 7823

Держать вдали от детей! Использовать только в стоматологических целях!

Условные обозначения

-  Необходимо читать инструкцию
-  Срок годности
-  Только для однократного применения
-  Номер серии
-  Хранить в сухом месте
-  Хранить плотно закрытым
-  Производитель

CE 0029

9999-0002-03

Пересмотр проведен 2015-08

Dr. Ihde Dental AG
 Dorfplatz 11
 CH-8737 Gommiswald/SG
 Tel. +41 (0)55 293 23 23
 Fax +41 (0)55 293 23 00
 contact@implant.com
 www.implant.com

Дистрибьютор **ООО ВанвейБиомед**
 ВУ 220123, Беларусь, г. Минск
 Ул. Кропоткина 84
 +375 29 997 99 99
 info@swissbiomed.ru

IHDE[®] и Zirkonzahn[®] являются зарегистрированными торговыми знаками.

Српска:

Инструкције за употребу – Молимо Вас пажљиво прочитајте

IHDE[®] ZirkonBridge

Увод
IHDE[®] ZirkonBridge ST стоматолошки Циркон-оксид празнине су машински биокompatибилни и под хладним изостатичким притиском формирају стабилан циркон нано прах. У пуној густини, циркон има високу чврстоћу, одличну биокompatибилност и оптималне естетике. IHDE[®] ZirkonBridge ST празнине могу се користити за стоматолошке надокнаде од стране различитих CNC глодалаца или ручног система. Апликације укључују предње и задње, један зуб или рестаурацију моста.

Садржина
ZrO₂+HfO₂: 94 - 95 %
Y₂O₃: 4,54 - 5,5 %
Al₂O₃: 0,24 - 0,5 %
Остали оксиди: <0,5 %

Некретнине IHDE[®] ZirkonBridge ST:
Густина синтеровања (г/цм³): 6,07
Снага савијања (МПа): 1200
Просечна величина зрна (μm): 0,4
Износ моноклинне фазе после убрзаног старења (%): <10
Транслуценција: 43 % (узорак дебљине 1 мм)
Радиоактивност (Bq / г): <0,1

Упутства за припрему моста

1. Одук или рамена (са 0,5 - 1,0мм) са заобљеним унутрашњим углом је идеалан.
2. За окулаване површине или инцизална подручја, смањити за 0,8 - 1,5 мм.
3. Крајњи радијус: R = 0,5
4. Припремни угао: 3° - 6°
5. За припрему моста, проверите да ли је паралелно и избегавајте поткопавања.

Напомена: за пуну контуру круне, дебљина зида треба да буде најмање 0,5 мм.

Упутство за употребу

1. За CAD / CAM системе или када користите ручне методе, IHDE[®] ZirkonBridge ST зубне циркон празнине се доводе у потребни радни облик. У обраду се мора додати око 25 % оригиналне величине за компензацију скупљања током финале фазе синтеровања.
2. Тачни показатељ усадки или фактор проширења треба програмирати у САМ софтверу, проверите тачно појединачни фактор скупљања на циркон празнине.
3. За дуге мостове, молимо вас сачувајте радну подршку са палатинале или лингвалне стране како би се спречило искривљење моста на хладно.
4. Док користите празнине саопрудите се да оставите остатке циркон материјала не мање од 1,5 мм на носачу, које се могу одлагати заједно са носачем након завршене обраде.

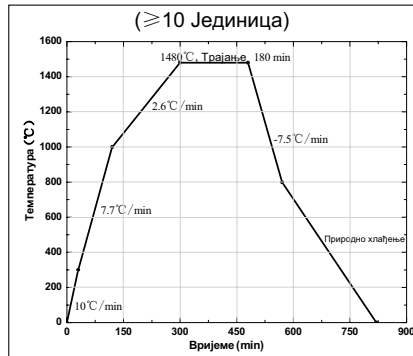
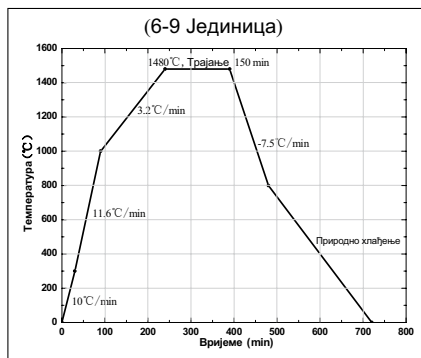
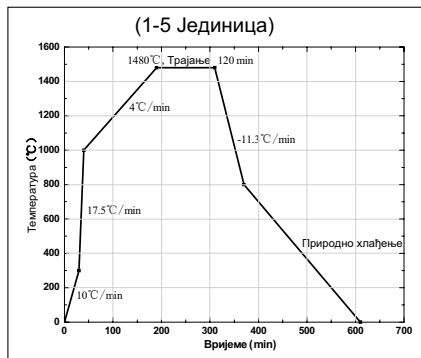
Фарбувања

Процес фарбувања силно залежити від кольору. Для отримання детальних інструкцій по фарбуванню, будь ласка, зверніться до рекомендацій щодо застосування використуваної вами фарбувальної рідини. Блоки IHDE[®] ZirkonBridge ST рекомендується фарбувати пензилом. У разі якщо конструкція занурюється в барвник, буде отримано силне фарбування. Після фарбування, просушіть під інфрачервоною лампою протягом 30 - 180 хвилин в залежності від довжини і товщини конструкції.

Синтерованье

Максимална брзина гријања: < 25 °С по минути
Конечна температура: 1480 °С
Холдинг време на завршној температури: 2 часа
Хлађење треба да се уради без контроле температуре у затвореној пећи. Никада не отварајте пећ прије постизања температуре мање од 80 °С због избегавања топлотних удара.

Графикон синтеровања (Препоручено)



Дорада

Послије обраде, радни-комад може се обликовати уз помоћ насадника и дијамант борела, нежно, под 10000 обртаја. Радни-комад мора увек да буде мокар да би се избегло прегријавање. Препоручује се гјешчани млаз са 50 микрона оксид алуминијума на 2 - 4 бар да очистите радни комад и повећате његову густину површине.

На располагању:

IHDE[®] ZirkonBridge ST
Бланко са 98,5 мм Стандардни жлијебови
12 мм REF 7689
14 мм REF 7690
18 мм REF 7691
22 мм REF 7692
25 мм REF 7693

IHDE[®] ZirkonBridge ST
за AmmanGirrbach CNC, са пластичним рамом
14 мм REF 7810
18 мм REF 7811
22 мм REF 7812
25 мм REF 7813

IHDE[®] ZirkonBridge ST
95 мм Blank - за „Zirkonzahn“[®]
14 мм REF 7820
18 мм REF 7821
22 мм REF 7822
25 мм REF 7823

Тримати подај від дітей! Використовувати тільки в стоматологічних цілях!

Легенда

-  Прочитајте упутства
-  Рок употребе
-  Употребите само једном
-  Број серије
-  Чувати на сувом мјесту
-  Хранити плотно закритим
-  Произвођач

CE 0029

9999-0002-03

Revizija je izdata 2015-08

Dr. Ihde Dental AG
Dorfplatz 11
CH-8737 Gommiswald/SG
Tel. +41 (0)55 293 23 23
Fax +41 (0)55 293 23 00
contact@implant.com
www.implant.com

Distribucija
ALTA d.o.o exp-imp
Proleterske Solidarnosti 6
RS-11070 Novi Beograd
+381 11 2142 470
info@vascular.net

Simpladent d.o.o
MNE-85315 Vrba/Todorovici
info@simpladent.me

IHDE[®] и Zirkonzahn[®] су заштићени регистровани знаци.

Italiano:

Istruzioni per l'uso – La preghiamo di leggere attentamente

IHDENT® ZirkonBridge ST

Iniziazione

IHDENT® ZirkonBridge ST sono blocchi di zirconio realizzati con polvere nano-biocompatibile di altissima qualità, stabilizzata con ittrio. Il materiale è pressato a freddo isotaticamente. Al raggiungimento della piena densità, il materiale è molto resistente, con eccellenti caratteristiche estetiche. IHDENT® ZirkonBridge ST può essere fresato sulle macchine di tutti i più noti produttori, sia manualmente che con macchine CNC. E' utilizzabile per tutte le lavorazioni, sia corone singole che ponti nei settori anteriore e posteriore.

Composizione

ZrO₂+HfO₂: 94 - 95 %
 Y₂O₃: 4,54 - 5,5 %
 Al₂O₃: 0,24 - 0,5 %
 Altri ossidi: <0,5 %

Proprietà fisiche IHDENT® ZirkonBridge ST

Densità (g/cm³): 6,07
 Resistenza alla flessione(MPa): 1200
 Misura granulare media (µm): 0,4
 quantità di fase monoclina dopo invecchiamento accelerato (%): <10
 Traslucenza: 43 % (rif. 1 mm spessore)
 Radioattività (Bq/g): <0,1

Indicazioni per la preparazione

1. Un chamfer (0,5 - 1 mm) è una preparazione ideale.
2. Per la superficie occlusale o area incisale, ridurre di 0,8 - 1,5 mm.
3. Raggio nella zona degli angoli: R = 0,5 mm
4. Angolo di preparazione 3° / 6°
5. Nei ponti sono da evitare i sottosquadri e si deve tener conto del parallelismo.

Nota: Per le corone intere si consiglia uno spessore minimo 0,5 mm.

Istruzioni d'uso

1. Sia nella fresatura manuale che in quella con sistema CAD/CAM i blocchi di Zirconia vengono fresati nella forma desiderata. Il pezzo lavorato, non sinterizzato, deve essere circa il 25 % più grande di quello finale per poter compensare il ritiro durante il processo di sinterizzazione.
2. L'esatto valore del ritiro viene riportato sul blocco di Zirconia, questo valore deve essere inserito nel sistema di fresatura.
3. Nei ponti più lunghi bisogna prestare attenzione e lasciare un adeguato sostegno sulla parte linguale e palatale del ponte, in modo da evitare la distorsione durante il raffreddamento.
4. Quando i blocchi IHDENT® ZirkonBridge ST vengono utilizzati con intelaiatura, sulla stessa deve restare un perimetro minimo di 1,5 mm di materiale.

Colorazione

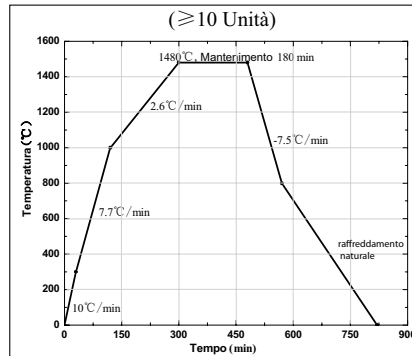
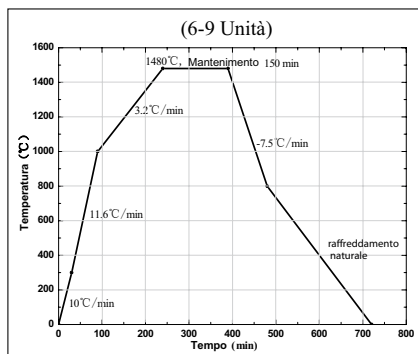
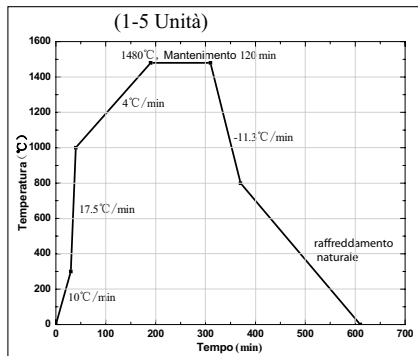
Il processo di colorazione dipende molto dal tipo di colore, raccomandiamo di osservare le istruzioni d'uso del produttore, sui blocchi di zirconio traslucido Zirkonbridge, consigliamo colori con un uso a pennello. Se il materiale viene colorato con tecniche ad immersione, bisogna considerare una colorazione molto intensa. Dopo la colorazione, a seconda dello spessore del materiale, il pezzo deve essere asciugato con una lampada ad infrarossi per 30 - 180 min.

Sinterizzazione

Velocità massima di riscaldamento: < 25 °C / min.
 Temperatura max.: 1480 °C
 tempo di mantenimento temperatura max: 2 h
 Il raffreddamento deve avvenire a forno chiuso, il forno va aperto al raggiungimento della temperatura interna di 80 °C al fine di evitare un shock termico .

Raccomandazioni sulla sinterizzazione

Tenere sempre conto che il processo di sinterizzazione dipende dal numero delle unità.



Finitura

Dopo la sinterizzazione, i pezzi possono essere lavorati con frese diamantate. Raccomandiamo di non superare i 10.000 rpm. Il pezzo deve essere tenuto costantemente bagnato per evitare surriscaldamenti; infine va sabbiato con ossido di alluminio 50 µm con una pressione di 2 - 4 bar.

Forme disponibili:

IHDENT® ZirkonBridge ST

98,5 mm disco standard CNC

12 mm REF 7689
 14 mm REF 7690
 18 mm REF 7691
 22 mm REF 7692
 25 mm REF 7693

IHDENT® ZirkonBridge ST

per AmmanGirbach® CNC

14 mm REF 7810
 18 mm REF 7811
 22 mm REF 7812
 25 mm REF 7813

IHDENT® ZirkonBridge ST

95 mm per Zirkonzahn® CNC

14 mm REF 7820
 18 mm REF 7821
 22 mm REF 7822
 25 mm REF 7823

Tenere lontano dalla portata dei bambini. Solo per uso odontoiatrico.

Spiegazioni dei simboli

-  Leggere le istruzioni d'uso
-  Data di scadenza
-  Utilizzare solo una volta
-  Numero carica
-  Conservare in luogo asciutto
-  Tenere il recipiente ben chiuso
-  Produttore

CE 0029

9999-0002-03

Ultima revisione 2015-08



Dr. Ihde Dental AG
 Dorfplatz 11
 CH-8737 Gommiswald/SG
 Tel. +41 (0)55 293 23 23
 Fax +41 (0)55 293 23 00
 contact@implant.com
 www.implant.com

Distribuito da

Dr. Ihde Dental GmbH
 Erfurter Str. 19
 D-85386 Eching/München
 Tel. +49 (0)89 319 761-0
 Fax +49 (0)89 319 761-33
 info@ihde-dental.de
 www.ihde-dental.de

IHDENT® e Zirkonzahn® sono marchi registrati.