

Nové od:

11.2020



CEREC Zirconia meso

Keramické bloky z oxidu zirkoničitého pro CAD / CAM systémy Sirona

Pokyny pro zpracování: Výroba individuálně navržených přímo šroubovaných korunek na Sirona TiBase

Český



10	Přilepte přímo šroubovanou korunku na titanovou základnu	23
11	Utěsněte šroubovací kanálek	24
12	Informace pro zubaře	25
12.1	Sterilizace	25
12.2	Aplikace v ústech	25

1 Úvod

1.1 Vážený zákazníku,

Děkujeme Vám za zakoupení produktu Dentsply Sirona CEREC Zirconia meso.

CEREC Zirconia meso bloky jsou určeny pro použití při výrobě individuálně navržených, přímo šroubovaných korunek a částečně redukovaných, přímo šroubovaných korunek, které jsou po frézování / broušení a slinování přilepeny na lícovaný titanový základ.

Nesprávné použití a manipulace mohou vytvářet nebezpečí a způsobit poškození. Přečtěte si prosím pozorně tento návod k obsluze a postupujte podle něj. Mějte jej vždy na dosah.

Věnujte pozornost také bezpečnostním pokynům v tomto dokumentu, aby nedošlo ke zranění osob a škodám na majetku.

Dodržujte také pokyny výrobce titanové základny nebo implantátu.

Váš

Tým CEREC Consumables

1.2 Kontaktní informace

Adresa výrobce



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Německo

Tel.: +49 (0) 6251/16-0
Fax: +49 (0) 6251/16-2591
E-mail: contact@dentsplysirona.com
www.dentsplysirona.com

1.3 Autorská práva

© Sirona Dental Systems GmbH. Všechna práva vyhrazena.

2 Všeobecné informace

Tento dokument si pečlivě přečtěte a důsledně jej dodržujte. Uschovejte jej tak, abyste jej měli vždy po ruce.

Původní jazyk tohoto dokumentu: German.

2.1 Osvědčení

Značka CE

Výrobek CEREC Zirconia meso nese označení CE v souladu s ustanoveními směrnice Rady 93/42 / EHS ze dne 14. června 1993 o zdravotnických prostředcích.






Rx only

CAUTION: Federal law (USA) restricts sale of this device to or on the order of a physician, dentist, or licensed practitioner.

2.2 Struktura dokumentu

2.2.1 Označení stupňů nebezpečí

V zájmu zamezení vzniku poškození zdraví osob a věcných škod dodržujte výstražné a bezpečnostní pokyny, uvedené v tomto dokumentu. Tyto pokyny jsou označeny speciálním způsobem:

 NEBEZPEČÍ
Bezprostředně hrozící nebezpečí, které vede k vážným zraněním nebo smrti.
 VAROVÁNÍ
Možná nebezpečná situace, která by mohla vést k vážným zraněním nebo smrti.
 POZOR
Možná nebezpečná situace, která by mohla vést k lehkým zraněním.
POZOR
Možná škodlivá situace, při níž by mohlo dojít k poškození výrobku nebo předmětu v jeho okolí.
DŮLEŽITÉ
Pokyny pro používání a další důležité informace.

Tip: Informace pro usnadnění práce.

2.2.2 Použitá formátování a značky

Formátování a značky používané v tomto dokumentu mají tento význam:

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Předpoklad 1. První krok postupu 2. Druhý krok postupu <p>nebo</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Alternativní postup ↪ Výsledek ➤ Jednotlivý krok postupu 	Vyzve Vás k provedení činnosti.
viz „Použitá formátování a značky [-> 6]“	Označuje odkaz na jiné místo v textu a uvádí číslo příslušné stránky.
• Výčet	Označuje výčet.
„Povel / bod menu“	Označuje povel / body menu nebo citát.

2.3 Další příslušné dokumenty

- Návod k použití titanových základů a implantátů,
- Návod k použití spotřebního materiálu použitého během aplikace,
- Uživatelská příručka k použitému softwaru (např. CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW),
- Návod k použití použité slinovací pece (např. CEREC SpeedFire, inFireHTC a inFireHTC speed).

3 Rozsah dodávky

CEREC Zirconia meso bloky jsou k dispozici ve čtyřech různých klasických barvách (A1, A2, A3 a A3.5) a ve dvou různých velikostech pro připojení k titanové základně (S a L):

CEREC Zirconia meso S

REF produktu	Název produktu
6623016	CEREC Zirconia meso S A1
6582428	CEREC Zirconia meso S A2
6582436	CEREC Zirconia meso S A3
6582444	CEREC Zirconia meso S A3.5

CEREC Zirconia meso L

REF produktu	Název produktu
6623024	CEREC Zirconia meso L A1
6582451	CEREC Zirconia meso L A2
6582469	CEREC Zirconia meso L A3
6582477	CEREC Zirconia meso L A3.5

Bloky mají stejné rozměry 24 mm x 23 mm x 21,5 mm (D x Š x V).

4 Materiál

CEREC Zirconia meso keramiku tvoří bloky složené z průsvitného oxidu zirkoničitého.

TBloky jsou zpočátku dodávány částečně slinuté; poté jsou zvětšeny pomocí CAD / CAM systémů Sirona pro zpracování jako jednotlivé výplně před hustým slinováním. V posledním kroku dosáhnou výplně pomocí smrštění konečné velikosti a geometrie.

Estetické rysy CEREC Zirconia meso dovolují aplikaci jako plně anatomické korunky podporované implantáty.

TVýhody CEREC Zirconia meso zahrnují:

- Vysokou pevnost,
- Odolnost proti korozi,
- Dobrá biologická kompatibilita produktu,
- Průsvitnost,
- Zbarvení bloků odpovídá klasickým barvám zubů A1 - A3.5.

5 Chemické složení

CEREC Zirconia meso sestává z yttria stabilizovaného zirkonia.

6 Technická data

Následující specifikace se vztahují na materiál, který je hustě slinut v peci CEREC SpeedFire, inFire HTC nebo inFire HTC speed pro rychlé slinování.

Hustota:	$6.08 \pm 0.2 \text{ g cm}^{-3}$
Lomová houževnatost K_{IC}	$7.1 \text{ MPa m}^{1/2}$
Koeficient tepelné roztažnosti (20 - 500 °C):	$10.5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Pevnost v ohybu:	> 900 MPa
Velikost zrna	$\leq 0.4 \mu\text{m}$
Chemická rozpustnost	< $25 \mu\text{g/cm}^2$

Barvy:

Bloky jsou k dispozici ve čtyřech různých klasických barvách:

- A1
- A2
- A3
- A3.5

7 Účel použití, indikace a kontraindikace, důležitá omezení zpracování

7.1 Zamýšlené použití

Výroba individuálně navržených zubních náhrad zCEREC Zirconia meso bloků pomocí CAD / CAM systémů Sirona.

CEREC Zirconia meso bloky jsou určeny pro použití při výrobě individuálně navržených přímo šroubovaných korunek, které jsou po frézování / broušení a slinování přilepeny na lícovaný titanový základ.

7.2 Indikace

Indikace v oblastech stomatologie:

- **Přímo upevněná šroubová korunka:** Plně anatomická korunka pro oblast předního a bočního zubu vyrobená procesem CAD / CAM, která již má v bloku vyvrtaný otvor. Tato korunka se po frézování / broušení a slinování přilepí na vhodný titanový základ a poté se zafixuje do pacientových úst pomocí šroubu na implantátu.
- **Částečně redukovaná přímo šroubovaná korunka :** Jako přímo šroubovaná korunka, ale se sníženou tloušťkou stěny. Částečně redukovaná korunka je dýchována dýchovací keramikou. Šroubovací kanál pro fixaci na implantát není utěsněn fazetovací keramikou.

V obou verzích je šroubovací kanál utěsněn v ústech pacienta pouze pomocí kompozitu.

Slinování s inFire HTC speed a inFire HTC

Slinování musí probíhat s předprogramovanými programy Speed a Classic s inCoris TZI / ZI v inFire HTC speed a inFire HTC.

Slinování s CEREC SpeedFire

Slinování musí probíhat s programy pro CEREC Zirconia meso v CEREC SpeedFire.

7.3 Kontraindikace

Kontraindikace v oblastech stomatologie:

- Nedostatečná ústní hygiena
- Pro výplně s korekcí angulace větší než 20 ° k ose implantátu
- Pro jednotlivé náhrady zubů s volným koncem sedla
- Není k dispozici dostatek místa
- Pro náhrady s poměrem délky k implantátu větší než 1: 1,25

7.4 Důležitá omezení zpracování

Úspěšná spolupráce s CEREC Zirconia meso nelze zaručit Dentsply Sirona v případě nedodržení následujících pokynů:

- U přímo šroubované korunky nesmí být výstup pro šroubový kanál v oblasti kolem kontaktních bodů nebo na funkčních žvýkacích

površích. Pokud to není možné, upřednostňuje se rám a samostatná korunka.

- Nedodržení pokynů výrobce pro zpracování titanových základů a implantátů.
- Žádné prodlužovací články, tj. výhradně individuální zásobení zubů.

8 Vytvoření zubní náhrady

8.1 Skenování, navrhování a frézování / broušení

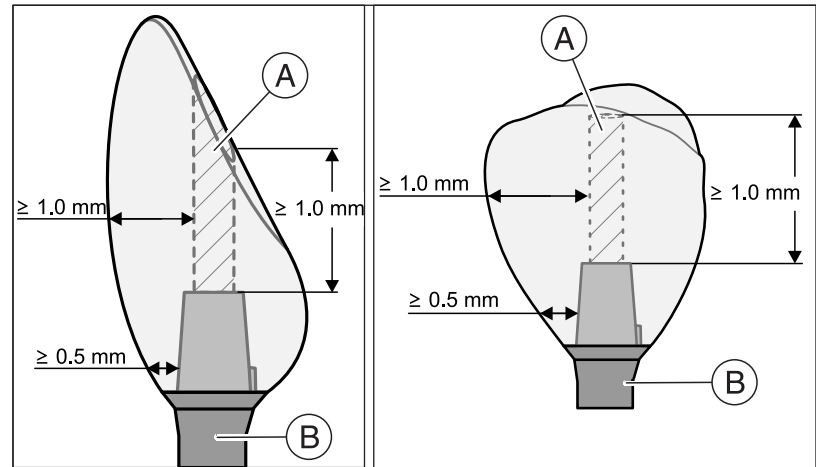
Další podrobnosti o výrobních postupech pro náhrady naleznete v uživatelských příručkách k následujícím softwarovým produktům:

- CEREC SW
 - CEREC Premium SW
 - inLab SW
1. **Při práci na modelu:** Připojte titanový podstavec k laboratornímu implantátu hlavního modelu. Připojte k tomu skenovací tělo, dokud se bez jakýchkoli mezer nedostane na rameno implantátu. Scanbody je skenovatelné bez prášku nebo skenovacího spreje. **Pro intraorální práci:** Připojte ScanPost přímo k implantátu. Připojte k tomu scanbody, dokud se bez jakýchkoli mezer nedostane na rameno implantátu. Scanbody je skenovatelné bez prášku nebo skenovacího spreje.
 2. Naskenujte situaci pomocí skeneru, např. inEos Blue, inEos X5 nebo akviziční jednotkou.
 3. Navrhněte individuální tvar přímo šroubované korunky pomocí jednoho ze softwarových produktů CEREC SW, CEREC Premium SW nebo inLab SW a tvar vyfrézujte / vybruste z bloku CEREC Zirconia meso (viz uživatelský manuál). Při projektování, přepracování a slinování oxidu zirkoničitého je třeba dodržovat následující informace.

DŮLEŽITÉ

Pro optimální výsledky by měla být použita funkce manuálního ořezu CEREC Zirconia meso během procesu návrhu náhrady pomocí některého z výše uvedených softwarových produktů. Návrhy designu musí být přezkoumány se zvláštní opatrností, pokud je použita funkce "Auto Trim". V některých případech nelze tloušťku přibližných kontaktů zobrazit správně.

8.2 Informace o návrhu



A	Šroubovací kanál
B	Titanová základna

- Udržujte kruhově kolem kanálu šroubů minimální tloušťku stěny 0,5 mm.
- Výstupní bod šroubového kanálu by neměl být pokud možno v oblasti kolem kontaktních bodů s antagonistou.
- Pokud má být korunka zmenšena a poté ihned dýchována, ujistěte se, že to nezužuje kanál šroubů. Bod připojení k základně fixace a kanálu šroubů se nesmí měnit.
- Zajistěte, aby nevznikaly žádné ostré hrany ani rohy.
- Tloušťka incizální / okluzní stěny keramiky nad titanovou základnou by měla být alespoň 1 mm.
- Tloušťka kruhové stěny nad titanovou základnou by měla být alespoň 1 mm.

8.3 Přepřacování broušené / frézované náhrady

Po procesu broušení / frézování a před slinováním musí být náhrada oddělena pomocí karbidové frézky (Dentsply Sirona doporučuje: HM489FC 023 od výrobce Meissinger).

Abyste zabránili tomu, aby zbytky po frézování zůstaly v puklinách, můžete náhradu krátce vypařit nebo vyčistit vodou a měkkým zubním kartáčkem.

V případě náhrad frézovaných za sucha doporučujeme, aby byly zbaveny prachu pomocí keramického kartáče nebo stlačeného vzduchu.

Dbejte na to, abyste nevdechovali abrazivní prach. Použijte vakuový systém a noste masku.

Zbytky bloku a držák bloku nemusí být likvidovány samostatně. Mohou být zlikvidovány jako běžný domácí odpad. To platí také pro trepanované náhrady.

8.4 Sušení před slinováním

U výplní vyráběných za sucha není nutné sušení (bez vodního chlazení).

Software CEREC zpřístupňuje sušicí program pro pec CEREC SpeedFire pro sušení náhrad.

POZOR

Před slinováním v inFire HTC nebo inFire HTC speed musí být náhrady zpracované vodním chlazením (mokrě frézování / mokrě broušení) sušeny po dobu 10 minut při 150 ° C (302 ° F) v sušičce. Zbytková vlhkost v materiálu může způsobit prasknutí výplně.

POZOR

V případě vysoké vlhkosti

V prostředí s vysokou vlhkostí mohou výplně po vysušení absorbovat vlhkost. Z tohoto důvodu musí být slinování provedeno maximálně do jedné hodiny po vysušení.

8.5 Slinování

Náhrady vyrobené z CEREC Zirconia meso musí být slinovány za sucha.

Slinovací pece Sirona inFire HTC, inFire HTC speed a CEREC SpeedFire nabízejí programy s funkcí předsušení.

Kromě toho musí být náhrady zpracované vodním chlazením (mokré frézování / mokré broušení) předem vysušeny po dobu 10 minut při 150 °C (302 °F) v sušičce pro slinování v rychlostních pecích inFire HTC a inFire HTC.

Proces slinování by se měl ideálně provádět v slinovací peci Sirona.

Při slinování v inFire HTC / HTC speed použijte předprogramované programy inCoris TZI / ZI.

Při slinování v CEREC SpeedFire program CEREC automaticky vybere program. Řiďte se pokyny v návodu k obsluze pece.

Klasický program pro slinování s CEREC Zirconia meso je stejný jako pro inCoris TZI / ZI. Výsledek slinování z jiných než zde uvedených pecí nelze zaručit Dentsply Sirona.

Alternativně lze proces slinování provádět v kompatibilních vysokoteplotních pecích VITA Zyrcomat nebo Ivoclar Vivadent Sintramat. K tomu použijte následující program oxidu zirkoničitého.

Slinovací program pro jiné pece

Rychlost ohřevu °C/min	Udržovací teplota °C	Čas držení min
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

V každém případě je třeba dodržovat podrobnosti v příručkách příslušných pecí.

Slinování v CEREC SpeedFire

Při slinování v peci CEREC SpeedFire umístěte náhrady s okluzním povrchem přímo na izolaci horních dveří.

POZOR

Maximum Dodržujte velikost náhrady

Dodržujte maximum Velikost komory pece při plnění pece.

- Průměr: 38 mm

- Výška: 20 mm

Pokud je náhrada větší než 20 mm (výška bloku 22 mm), musí být při slinování umístěna na retní povrch.

Slinování v inFire HTC nebo inFire HTC speed

Pokud používáte inFire HTC nebo inFire HTC speed, umístěte náhrady do slinovacího zásobníku s okluzním povrchem na slinovacích kuličkách.

Pokud je slinováno několik náhrad současně, nesmí se dotýkat okraje slinovacího plechu nebo navzájem.

Poznámky k slinování v inFire HTC speed od sériových čísel 5000 do 5699**POZOR****Přeprogramování tepelných křivek**

V důsledku upravené komponenty v inFire HTC speed od sériových čísel 5000 až 5699, může vaše pec vykazovat známky zvýšené rychlosti ohřevu v závislosti na místní energetické síti. Naprogramujte prosím následující tepelné křivky pro CEREC Zirconia meso a pro slinování použijte tento nebo „klasický“ program.

Pro rychlostní slinování "speed":

Na jedné z programových stanic 20 až 26:

	Rychlost ohřevu °C/min	Udržovací teplota °C	Čas držení min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

Pro rychlé slinování s předsušením "speed + dry":

Na programové stanici 27 nebo 28:

	Rychlost ohřevu °C/min	Udržovací teplota °C	Čas držení min
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

Pro rychlostní slinování "speed + air":

Na programové stanici 29 nebo 30:

	Rychlost ohřevu °C/min	Udržovací teplota °C	Čas držení min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

8.6 Další poznámky: postup po slinování

V případě žlutého zbarvení CEREC Zirconia meso náhrady po procesu slinování, měla by být vysokoteplotní pec očištěna provedením prázdného chodu. V tomto případě je třeba dodržovat podrobnosti v příručkách příslušných pecí.

Pro CEREC SpeedFire to není nutné kvůli odlišné koncepci vytápění.

Slinovací kuličky, které se drží, je třeba opatrně odstranit.

Po procesu slinování musí být náhrady z bloků CEREC Zirconia meso před dalším zpracováním ochlazeny na pokojovou teplotu.

8.7 Přepřacování

Pro pevnost v ohybu keramických materiálů je rozhodující stav jejich povrchu. Je třeba se za každou cenu vyhnout přepřacování slinutých náhrad pomocí frézovacích nástrojů, zejména v oblasti spojek.

Opravy připevněné náhrady by měly být pokud možno dokončeny před slinováním.

Pokud je ve slinutém stavu vyžadováno přepřacování, měl by se použít jeden z následujících nástrojů:

- Mokrý turbíny na mletí (cca 2,5 bar - 3 bar),
- Gumová leštička (nízká rychlost),
- U primárních teleskopů, frézovacího zařízení s vodním chlazením a nízkým brusným tlakem,
- Měkká diamantová leštička z gumy (Dentsply Sirona doporučuje: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA).

Postupujte podle pokynů výrobce nástrojů.

Slinované náhrady by měly být před aplikací smaltovaného povlaku také vyleštěny, aby se zabránilo abrazi antagonisty po případné ztrátě lesku.

CEREC Zirconia meso lze leštit všemi standardními lešticími prostředky pro zirkoničitou keramiku (Dentsply Sirona doporučuje: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA). Následné tepelné zpracování (odtlakování) není nutné.

POZOR

Dodržujte informace o použití

Leptáním kyselinou fluorovodíkovou nevzniká retenční povrch. Silanizace není nutná.

Dodržujte prosím pokyny k použití spojovacích materiálů příslušných výrobců.

8.8 Dýchování

Oblasti redukovaných korunek, které mají být dýchovány a jsou vyrobeny z CEREC Zirconia meso nemusí být pískovány nebo přepracovány. Pískování by mohlo vést k nežádoucí fázové transformaci oxidu zirkoničitého.

U dýchování by to způsobilo složité difúze napětí podél rozhraní, které by po vložení náhrady mohly vést k prasklinám nebo pozdním prasklinám v dýchování.

Ujistěte se, že při použití fazetovací keramiky není šroubový kanál zúžen. Bod připojení k základně lepidla a kanálu šroubů se nesmí měnit.

Redukované korunky vyrobené z CEREC Zirconia meso lze dýchovat dýchovací keramikou pro keramiku z oxidu zirkoničitého (Dentsply Sirona doporučuje: Cercon[®] Ceram Kiss od Dentsply Sirona).

V takovém případě je nutné bezpodmínečně dodržovat pokyny výrobce pro zpracování.

8.9 Leštění

Slinované náhrady by měly být před aplikací smaltovaného povlaku také vyleštěny, aby se zabránilo abrazi antagonisty po případné ztrátě lesku.

Výplně vyrobené z CEREC Zirconia meso lze leštit pomocí gumové leštičky (Dentsply Sirona recommends EVE DIASYNT PLUS / DIACERA) pro zpracování oxidu zirkoničitého. Následné tepelné zpracování (odtlakování) není nutné.

8.10 Finalizace

Náhrady vyrobené z CEREC Zirconia meso lze finalizovat barvami na keramiku z oxidu zirkoničitého. K tomuto účelu je vhodná Celtra Universal Stain od Dentsply Sirona. V takovém případě je nutné bezpodmínečně dodržovat pokyny pro zpracování příslušného produktu. Náhrady vyrobené z bloků CEREC Zirconia meso lze finalizovat pomocí glazur na keramiku z oxidu zirkoničitého. K tomuto účelu jsou vhodné CEREC SpeedGlaze od Sirony a Celtra Universal Stain & Glaze od Dentsply Sirona.

POZOR

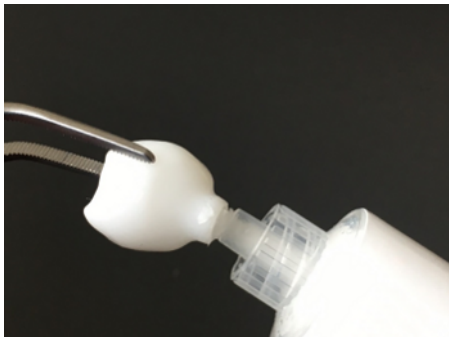
Žádná glazura na / v lepicí ploše / šroubovacím kanálu

Žádná glazura se za žádných okolností nesmí dostat na lepicí plochu pro restaurování na titanovou základnu nebo do šroubového kanálu, protože by to zhoršilo přilnutí.

Následující pokyny krok za krokem ilustrují proces glazování pomocí pece CEREC SpeedFire jako příklad.



1. Vždy, když je to možné, používejte pro glazování výplň tenký držák výplně, který se při glazování nedotýká vnitřních povrchů. Použijte restaurátorský držák "Glasur Support Single Unit" od společnosti Sirona.



2. Použijte CEREC SpeedPaste od Sirony k upevnění na držák náhrady a k uzavření šroubového kanálu.



3. Zatlačte nejtenčí zúžený kolík do kanálu šroubů naplněného CEREC SpeedPaste.



4. Rozprostřete / vymodelujte CEREC SpeedPaste tak, aby byl šroubový kanál utěsněn a přilnavý povrch k TiBase byl zakryt a na tyto povrchy se nemohla dostat žádná glazura / sprej.

9 Doporučené nástroje a materiály

- Násadec:
 - KaVo K11
- Brusné nástroje pro přepracování s mokrou turbínou / s násadcem:
 - Karbidová frézka HM489FX 023 (Meissinger Germany),
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA, diamantový systém pro leštění na zpracování oxidu zirkoničitého.
- Další:
 - CEREC SpeedGlaze (Sirona),
 - CEREC SpeedPaste (Sirona),
 - Glasur Support Single Unit (Sirona),
 - Celtra Universal Stain & Glaze (Dentsply Sirona),
 - Cercon Ceram Kiss (Dentsply Sirona),
 - Panavia F2.0 (Kuraray),
 - ceram.x duo (Dentsply Sirona).

10 Přilepte přímo šroubovanou korunku na titanovou základnu

Před lepením zkontrolujte, zda lze korunku snadno nasadit na titanový základ. Mezi výplní a připojovacím povrchem titanové základny by neměla být viditelná žádná mezera.

POZOR

Dodržujte pokyny výrobce pro zacházení s titanovou základnou. Kontaktní povrchy titanové základny s implantátem by neměly být otryskávány pískem nebo jinak zpracovávány. Průměr titanové základny by se neměl zmenšovat (např. broušením). Zkrácení titanové základny se nedoporučuje. Povrchy titanového základu určeného k lepení na keramiku z oxidu zirkoničitého musí být otryskány a vyčištěny.

Povrchy keramiky z oxidu zirkoničitého a lepeného titanového základu musí být zbaveny prachu a mastnoty.

1. Lepicí povrchy keramiky z oxidu zirkoničitého a titanového základu otryskejte pomocí 50 µm oxidu hlinitého a do 2,0 baru. (Kanál keramiky z oxidu zirkoničitého je také adhezivním povrchem a musí být odpovídajícím způsobem ošetřen technikou pískování.)
2. Lepicí povrchy očistěte alkoholem nebo párou. Pro snazší manipulaci během procesu lepení se doporučuje zašroubovat titanový základ do laboratorního implantátu nebo lešticího nástroje.
3. Zakryjte šestihrannou hlavu opěrného šroubu voskem.

POZOR

Jako adhezivum pro spojení titanové základny a keramiky z oxidu zirkoničitého použijte extraoral „PANAVIA™ F 2.0“ (www.kuraray-dental.de).

4. Podle pokynů výrobce naneste Alloy Primer (od Kuraray Noritake Dental Inc.) na lepicí povrch TiBase.
5. Smíchejte lepidlo podle pokynů výrobce a naneste ho na titanový základ.
6. Zatlačte až na doraz na přizpůsobenou keramiku z oxidu zirkoničitého. Ujistěte se, že zapadá do rotace a zarážek.
7. Přebytečné lepidlo okamžitě odstraňte.
8. Aplikujte Airblocker („Oxygard“) na spoj, kde se setkávají keramické a titanové povrchy, a na šroubovací kanálek pro konečné vytvrzení.
9. Po vytvrzení odstraňte zbytky gumovou leštičkou.

11 Utěsněte šroubovací kanálek

1. Zafixujte šroubový kanál výplňovým kompozitem pomocí zubního lepidla kompatibilního s oxidem zirkoničitým, jako se používá k výrobě standardní okluzní zubní výplně. Dodržujte příslušné pokyny pro zpracování od výrobce (doby vytvrzování lepidla a výplňového kompozitu a tloušťky vrstvy s výplňovým kompozitem). Pro tento účel jsou vhodné kompozitní ceram.x duo a zubní lepidlo Prime and Bond active od Dentsply Sirona.
2. Po vytvrzení kompozitu vyleštěte povrch podle pokynů výrobce kompozitu.

DŮLEŽITÉ

Pro různé barevné varianty kompozitu použijte následující barvy:

- A1 – ceram.x duo D2
- A2 – ceram.x duo D2
- A3 – ceram.x duo D3
- A3.5 – ceram.x duo D4

12 Informace pro zubaře

Titanové báze jsou dodávány v nesterilním stavu.

Dodržujte provozní pokyny výrobce implantátu.

12.1 Sterilizace

Jednotlivé pilíře a pilíře šrouby musí být před vložením očištěny a sterilizovány. Dále je třeba dodržovat místně platné právní předpisy a hygienické normy platné pro zubní ordinaci.

K sterilizaci jednotlivých abutmentů používejte pouze níže uvedené ověřené sterilizační postupy. Dodržujte parametry sterilizace.

Ke sterilizaci rozbaleného jednotlivého pilíře a šroubu použijte parní sterilizátor s předvakuovým cyklem (135 ° C po dobu 3 minut).

Odpovědnost za sterilitu jednotlivých pilířů nese uživatel. Musí být zajištěno, že k provádění sterilizace budou použity pouze vhodné prostředky, materiály a metody specificky ověřené pro daný produkt. Musí být zajištěno, že použité metody byly validovány. Zařízení a přístroje musí být pravidelně udržovány a servisovány.

Výrobce (zubní technik) TiBase a přímo šroubované korunky musí před vložením do úst pacienta informovat zubaře o nutnosti sterilizace abutmentu!

12.2 Aplikace v ústech

VAROVÁNÍ

Riziko vdechnutí malých dílů

- > Umístěte pacienta tak, aby bylo minimalizováno riziko vdechnutí malých částí.
- > Zajistěte všechny intraorálně použité komponenty proti vdechnutí a spolknutí.

K zašroubování TiBase na implantát použijte nepoužitý abutmentový šroub a nástroje poskytnuté výrobcem implantátu, přičemž dodržujte předepsané utahovací momenty.

Změny vyplývající z dalšího technického vývoje vyhrazeny.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.03.16 11.2020

Sprache: tschechisch
Ä.-Nr.: 000 000

Printed in Germany
Vytlačeno v Německu

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

Číslo zak. **67 67 169 D3487**