

Действует с: 10.2021



CEREC Zirconia meso

Керамические блоки из оксида циркония для систем CAD/CAM компании Sirona

Инструкция по обработке: Изготовление индивидуальных, привинчиваемых напрямую коронок на титановой основе TiBase Sirona

Русский



Содержание

1	Введение	4
1.1	Уважаемый покупатель!.....	4
1.2	Контактные данные.....	4
1.3	Авторские права.....	4
2	Общие сведения	5
2.1	Сертификация.....	5
2.2	Структура документа.....	6
	2.2.1 Обозначения степеней опасности.....	6
	2.2.2 Использованное форматирование и символы.....	6
2.3	Дополнительно требуемые документы.....	7
3	Объем поставки	8
4	Материал	9
5	Технические характеристики	10
6	Использованием по назначению, показания, противопоказания и важные ограничения при подготовке	11
6.1	Использование по назначению.....	11
6.2	Показания.....	11
6.3	Противопоказания.....	12
6.4	Важные ограничения при подготовке.....	12
7	Изготовление реставрации	13
7.1	Сканирование, конструирование и шлифовка/фрезерование.....	13
7.2	Указания по конструированию.....	15
7.3	Последующая обработка шлифованной / фрезерованной реставрации.....	16
7.4	Сушка перед спеканием.....	16
7.5	Спекание.....	17
7.6	Дополнительные указания после спекания.....	20
7.7	Последующая обработка.....	20
7.8	Облицовка.....	21
7.9	Полирование.....	21
7.10	Окрашивание и глазурирование.....	21
8	Рекомендуемые инструменты и материалы	23

9	Приклейте привинчиваемую прямую коронку к титановому основанию.....	24
10	Закрытие кинала винта	25
11	Указания для стоматолога.....	26
11.1	Стерилизация	26
11.2	Применение в ротовой полости	26

1 Введение

1.1 Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за покупку продукта Dentsply Sirona CEREC Zirconia meso.

CEREC Zirconia meso-блоки предназначены для изготовления индивидуальных, привинчиваемых напрямую полных или частично редуцированных коронок, приклеиваемых после шлифования / фрезерования и спекания на подходящую титановую основу.

Неквалифицированное обращение с оборудованием и ПО, равно как их использование не по назначению может привести к возникновению нежелательных последствий. В связи с этим просим вас прочитать данное руководство по эксплуатации и точно следовать содержащимся в нем инструкциям. Всегда храните их в доступном для пользователей месте.

Во избежание травм людей и материального ущерба строго соблюдайте также указания по технике безопасности в этом документе.

Кроме того, соблюдайте Инструкцию по эксплуатации производителя титановой основы или производителя имплантата.

С уважением,

группа разработчиков расходных материалов CEREC

1.2 Контактные данные

Центр технической поддержки

При наличии технических вопросов можно воспользоваться контактными формуляром по адресу:
<http://srvcontact.sirona.com>

Адрес производителя



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Германия

Тел.: +49 (0) 6251/16-0
Факс: +49 (0) 6251/16-2591
Эл.почта: contact@dentsplysirona.com
www.dentsplysirona.com

Организация, принимающая на территории Российской Федерации претензии от потребителя по качеству продукта

Общество с ограниченной ответственностью «Сирона Денталь Системс» (ООО «Сирона Денталь Системс»). Россия, 115432, г. Москва, Пр-т Андропова, д. 18, корп. 6, Тел./факс: телефон 8 (495) 725-10-87, факс 725-10-86, E-mail: CIS-Info@dentsplysirona.com

1.3 Авторские права

© Sirona Dental Systems GmbH. Все права сохранены.

2 Общие сведения

Полностью прочитав Руководство, точно следуйте содержащимся в нем инструкциям. Всегда храните его в доступном для пользователей месте.

Язык оригинала данного документа: Немецкий.

2.1 Сертификация

Знак CE



Продукт CEREC Zirconia meso имеет символ CE в соответствии с положениями директивы 93/42EWG от 14 июня 1993 г. об изделиях медицинской техники.

Только для США

USA: Rx only

ОСТОРОЖНО: Согласно федеральному закону США данное изделие допускается для продажи только врачам, стоматологам или лицензированным специалистам либо по их поручению.

2.2 Структура документа

2.2.1 Обозначения степеней опасности

Во избежание травм и материального ущерба строго соблюдайте приведенные в данной инструкции по эксплуатации предупреждения и указания по технике безопасности. Для них предусмотрены специальные условные обозначения:

ОПАСНОСТЬ

Прямая и явная опасность, которая может привести к тяжелым травмам или смерти человека.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Потенциально опасная ситуация, которая может привести к тяжелым травмам или смерти.

ОСТОРОЖНО

Потенциально опасная ситуация, которая может привести к незначительным травмам.

ВНИМАНИЕ

Потенциально аварийная ситуация, в которой возможны повреждения изделия или имущества в его окружении.

ВАЖНО

Практические рекомендации и иная полезная информация.

Совет: Указания по оптимизации работы.

2.2.2 Использованное форматирование и символы

Форматирование и символы, использованные в данном документе, имеют следующее значение:

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Обязательное условие 1. Первая рабочая операция 2. Вторая рабочая операция или > Альтернативное действие ↔ Результат > Отдельная рабочая операция 	Требует выполнения определенной операции.
см. раздел „Использованное форматирование и символы [→ 6]“	Обозначает ссылку на другое место в тексте с указанием номера страницы.
• Перечисление	Обозначает перечисление.
„Команда / Пункт меню“	Обозначает команды / пункты меню или цитату.

2.3 Дополнительно требуемые документы

- Инструкции по эксплуатации титановых оснований и имплантатов,
- Инструкции по эксплуатации расходных материалов, используемых в рамках применения,
- Руководство пользователя используемого ПО (например, CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW),
- Инструкция по эксплуатации используемой печи для спекания (например, CEREC SpeedFire, inFireHTC и inFireHTC speed).

3 Объем поставки

CEREC Zirconia meso-блоки предлагаются четырех разных классических цветов (A1, A2, A3 и A3.5) и двух разных размеров примыкания (S и L) к титановому основанию:

CEREC Zirconia meso S

Шифр продукта	Название продукта
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

Шифр продукта	Название продукта
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

Блоки имеют идентичные размеры 24 x 23 x 21,5 мм (ДхШхВ).

4 Материал

Керамика CEREC Zirconia meso – это блоки из прозрачного оксида циркония.

Блоки изготавливаются методом частичного спекания, после чего с помощью систем CAD/CAM компании Sirona они обрабатываются до штучных изделий, а затем спекаются. На последнем этапе реставрации в результате усадки приобретают свой конечный размер и геометрию.

Эстетические характеристики CEREC Zirconia meso позволяют применять их в качестве полноанатомических коронок на имплантатах.

Преимущества CEREC Zirconia meso:

- высокая прочность,
- коррозионная стойкость,
- высокая биосовместимость продукта,
- прозрачность,
- окрашивание блоков в классические цвета зубов A1 - A3,5.

5 Технические характеристики

Материал, спекаемый в печи для спекания CEREC SpeedFire, inFire HTC или inFire HTC speed, имеет следующие параметры:

Плотность:	$6.08 \pm 0.2 \text{ г/см}^3$
Прочность на излом K_{IC}	$7.1 \text{ МПа м}^{1/2}$
Коэффициент теплового расширения (20-500°C):	$10.5 \cdot 10^{-6} \text{ К}^{-1}$
Прочность на изгиб:	$> 900 \text{ МПа}$
Размер зерна	$\leq 0,4 \text{ мкм}$
Химическая растворимость	$< 25 \text{ мкг/см}^2$

Цвета:

Блоки предлагаются четырех разных классических цветов:

- A1
- A2
- A3
- A3,5

6 Использование по назначению, показания, противопоказания и важные ограничения при подготовке

6.1 Использование по назначению

Производство зубных реставраций индивидуальной формы из CEREC Zirconia meso-блоков с помощью систем Sirona-CAD/CAM.

CEREC Zirconia meso-блоки предназначены для изготовления индивидуальных, привинчиваемых напрямую коронок, приклеиваемых после шлифования / фрезерования и спекания на подходящую титановую основу.

6.2 Показания

Показания по разделам стоматологии:

- **Привинчиваемая напрямую коронка:** Изготавливаемая в рамках CAD/CAM-процесса полноанатомическая коронка для фронтальных и жевательных зубов с отверстием, имевшимся уже в блоке. После шлифовки / фрезерования и спекания эта коронка приклеивается к подходящему титановому основанию, а затем закрепляется во рту пациента с помощью винта на имплантате.
- **Частично редуцированная, привинчиваемая напрямую коронка:** аналогична привинчиваемой напрямую коронке, но с уменьшенной толщиной стенки. Частично редуцированная коронка покрывается облицовочной керамикой. При этом канал винта для закрепления на имплантате не перекрывается облицовочной керамикой.

В обоих вариантах канал винта закрывается лишь во рту пациента с помощью композита.

Спекание в inFire HTC speed и inFire HTC

В inFire HTC speed и inFire HTC спекание должно выполняться с помощью предварительно запрограммированных программ Speed и Classic inCoris TZI / ZI.

Спекание в CEREC SpeedFire

В CEREC SpeedFire спекание должно проводиться программами для CEREC Zirconia meso.

6.3 Противопоказания

Противопоказания по разделам стоматологии:

- плохая гигиена полости рта
- реставрации с коррекцией угла более 20° к оси имплантата
- реставрации отдельных зубов со свободным концевым элементом
- недостаток места
- реставрации, у которых отношение длины к длине имплантата превышает 1:1.25

6.4 Важные ограничения при подготовке

При несоблюдении приведенных ниже указаний гарантировать успешный результат работы с CEREC Zirconia meso компания Dentsply Sirona не может:

- При работе с привинчиваемой напрямую коронкой выход канала винта не должен находиться в области точек контакта и на жевательных поверхностях. Если это невозможно, следует выбрать каркас и отдельную коронку.
- Несоблюдение инструкций производителя по обработке титановых оснований и имплантатов.
- Никаких удлинительных звеньев, т.е. исключительно замещение одного зуба.

7 Изготовление реставрации

7.1 Сканирование, конструирование и шлифовка/фрезерование

Точные сведения по процессу изготовления реставраций приведены в справочниках пользователя следующих программных продуктов:

- ПО CEREC
- ПО CEREC Premium
- ПО inLab

1. **При работе на модуле:** Наденьте на лабораторный имплантат эталонной модели титановое основание. Насадите на нее образец сканирования до его плотного смыкания с выступом имплантата. Образец сканирования можно сканировать без пудры/спрея.

При внутриротовой работе: Наденьте ScanPost прямо на имплантат. Насадите на него образец сканирования до его плотного смыкания с выступом имплантата. Образец сканирования можно сканировать без пудры/спрея.

2. Выполните съемку с помощью сканера, например, inEos Blue, inEos X5, или блока для съемки.

3. С помощью ПО CEREC, CEREC Premium или inLab сконструируйте индивидуальную форму привинчиваемой на прямую коронки и выполните шлифовку / фрезерование формы из CEREC Zirconia meso-блока (см. Руководство пользователя). Для этого обязательно соблюдайте приведенные ниже указания по конструированию, последующей обработке и спеканию оксида циркония.

ВАЖНО

Во время процесса придания формы реставрации с помощью одной из названных выше программ в CEREC Zirconia meso для достижения оптимального результата требуется использование ручной функции обрезки («Trim»). Если используется функция «Автоматическая обрезка», следует особо тщательно проверять проектные предложения. В некоторых случаях корректное отображение толщины аппроксимальных контактов невозможно.

Сканирование кода матрицы данных

Если у обрабатываемого блока имеется совместимый код матрицы данных, встроенный сканер кода матрицы данных можно использовать за запроса информации о блоке.

Если сенсорный интерфейс предложит вам это сделать, поднесите сторону блока с кодом матрицы данных на расстояние 1,5 мм к сканеру кода матрицы данных до подтверждения выполнения сканирования на сенсорном интерфейсе.

Если попытка сканирования завершилась неудачей или если выбранный блок не имеет кода матрицы данных, информацию о блоке можно ввести вручную на сенсорном интерфейсе или на ПК.

Bearbeitung

CEREC Zirconia meso может выполняться со следующими машинами и режимами обработки:

Режимы обработки для процесса фрезерования и шлифования на машинах серии MC XL с ПО inLab CAM и CEREC Premium CAM

Способ производства	Применение (мокрое, сухое)	Опции производства	
		Уровень детализации (Низкий, Высокий, Очень высокий)	Режим обработки (Быстрый, Нормальный, Мягкий)
Фрезерование	Мокрая обработка, Сухая обработка	Низкий, Высокий	Нормальный, Мягкий
Шлифование	Мокрая обработка	Высокий	Нормальный

Режимы обработки для процесса фрезерования и шлифования на машинах серии MC XL с ПО CEREC и CEREC Premium

Способ производства	Применение (мокрое, сухое)	Производственные опции (Быстрый, Тонкий, Экстра тонкий)
Фрезерование	Мокрая обработка, Сухая обработка	Тонкий
Шлифование	Мокрая обработка	Тонкий

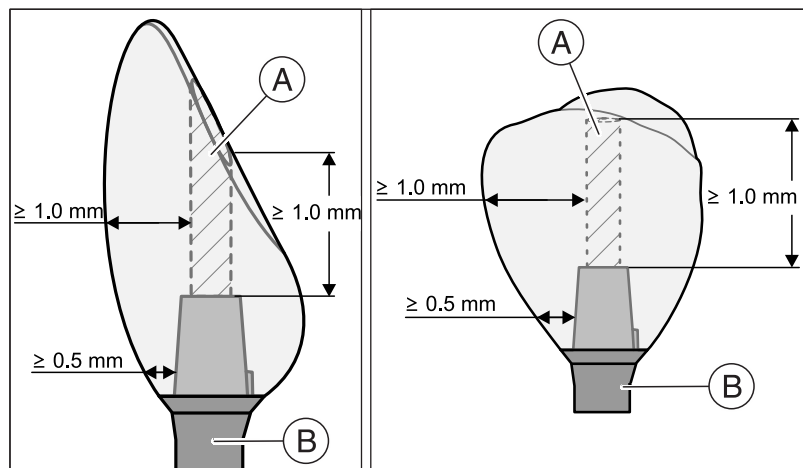
Режимы обработки для процесса фрезерования на CEREC Primemill с ПО CEREC

Способ производства	Применение (мокрое, сухое)	Производственные опции (Быстрый, Тонкий, Экстра тонкий, Сверхбыстрый)
Фрезерование	Сухая обработка	Тонкий, Экстра тонкий

Режимы обработки для процесса фрезерования на CEREC Primemill с ПО inLab CAM

Способ производства	Применение (мокрое, сухое)	Производственные опции	
		Уровень детализации (Низкий, Высокий, Очень высокий)	Режим обработки (Сверхбыстрый, Быстрый, Нормальный, Мягкий)
Фрезерование	Сухая обработка	Высокий, Очень высокий	Нормальный

7.2 Указания по конструированию



A	Канал винта
B	Титановое основание

- Толщина стенки вокруг канала винта должна быть не менее 0,5 мм.
- Место выхода канала винта не должно находиться в области точек контакта с антагонистами.
- Если коронку необходимо редуцировать, а затем выполнить ее облицовку, следите за тем, чтобы это не сузило канал винта. Место смыкания с клеевым основанием и канал винта не должны изменяться.
- Следите за тем, чтобы не допускать появления острых углов и кромок.
- Толщина инцизальной / окклюзионной керамической стенки над титановым основанием должно составлять не менее 1 мм.
- Толщина круговой стенки над титановым основанием должно составлять не менее 1 мм.

7.3 Последующая обработка шлифованной / фрезерованной реставрации

После завершения процесса шлифовки / фрезеровки и перед спеканием реставрацию рекомендуется отделить твердосплавной фрезой (Dentsply Sirona рекомендует: HM489FC 023 компании Meissinger).

Чтобы исключить вероятность попадания остатков шлифования/ фрезерования в фиссуры, реставрацию следует короткое время обработать паром или водой и очистить мягкой зубной щёткой.

Для реставраций, полученных методом сухого фрезерования, мы рекомендуем провести удаление пыли керамической кисточкой или сжатым воздухом.

Не допускайте вдыхания шлифовальной пыли! Работайте с вакуумным аспиратором и надевайте респиратор.

Остатки блоков и держатели блоков не требуют специализированной утилизации. Их можно выбрасывать вместе с бытовым мусором. Это касается также трепанированных реставраций.

7.4 Сушка перед спеканием

Если реставрации фрезеровались сухим способом (без водяного охлаждения), сушка не требуется.

Для печи CEREC SpeedFire в программе CEREC есть программа сушки реставраций

ВНИМАНИЕ

Перед спеканием в inFire HTC или inFire HTC speed реставрации, обработанные с водяным охлаждением (влажное фрезерование / влажное шлифование), следует поместить на 10 в сушильный шкаф при температуре 150 °C (302 °F). Остаточная влажность материала может привести к разрыву реставрации.

ВНИМАНИЕ

При высокой влажности

В среде с высокой влажностью воздуха реставрации после сушки могут впитывать влагу. Поэтому не более чем через один час после сушки следует провести их спекание.

7.5 Спекание

Реставрации из CEREC Zirconia meso спекаются в сухом состоянии.

Печи для спекания inFire HTC, inFire HTC speed и CEREC SpeedFire компании Sirona предлагают программы с функцией предварительной сушки.

Кроме того, реставрации, обработанные с водяным охлаждением (влажное фрезерование / влажное шлифование), для спекания в печи inFire HTC и inFire HTC speed предварительно следует поместить на 10 минут при температуре 150 °C (302°F) в сушильный шкаф.

Процесс спекания должен проходить предпочтительно в печи для спекания компании Sirona.

Используйте при спекании в inFire HTC / HTC speed запрограммированные программы inCoris TZI / ZI.

При спекании в CEREC SpeedFire программы выбираются автоматически программой CEREC. Соблюдайте параметры из инструкции по эксплуатации печи.

Программа Classic для спекания CEREC Zirconia meso соответствует программе inCoris TZI / ZI. Компания Dentsply Sirona не может гарантировать результата спекания в печи, не упомянутой в настоящем руководстве.

В качестве альтернативы возможно спекание в аналогичных высокотемпературных печах VITA Zyrcomat либо Ivoclar Vivadent Sintramat. Используйте для этого следующую программу для оксида циркония.

Программа спекания для печей сторонних производителей

Скорость нагрева °C/мин	Температура выдержки °C	Время выдержки мин
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

В любом случае следует соблюдать подробные указания, приведенные в руководствах по эксплуатации соответствующих печей.

Спекание в CEREC SpeedFire

При спекании в печи CEREC SpeedFire разместите реставрации непосредственно на верхней изоляции дверцы окклюзионно.

ВНИМАНИЕ

Макс. Учитывать размер камеры печи

Соблюдайте макс. Размер камеры печи при загрузке печи.

- Диаметр: 38 мм
- Высота: 20 мм

Если реставрация превышает 20 мм (высота блока 22 мм), при спекании реставрацию следует положить на лиабальную поверхность.

Спекание в inFire HTC или inFire HTC speed

При использовании inFire HTC или inFire HTC speed уложите реставрации в чашку для спекания окклюзионной поверхностью на шарики.

Если одновременно спекаются несколько реставраций, они не должны касаться ни кромки чашки, ни друг друга.

Инструкции по спеканию в inFire HTC speed с серийным номером 5000 - 5699

ВНИМАНИЕ

Новое программирование кривых нагрева

При изменении компонента в печи inFire HTC speed с серийным номером 5000 - 5699 скорость нагрева может увеличиться в зависимости от сети питания. Запрограммируйте для CEREC Zirconia meso следующие кривые нагрева и используйте для спекания их или программу „classic“.

Для скоростного спекания „speed“:

На программном месте с 20 по 26:

	Скорость нагрева °C/мин	Температура выдержки °C	Время выдержки мин
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

Для скоростного спекания с предварительной сушкой „speed + dry“:

На месте программы 27 или 28:

	Скорость нагрева °C/мин	Температура выдержки °C	Время выдержки мин
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

Для скоростного спекания „speed + air“:

На месте программы 29 или 30:

	Скорость нагрева °C/мин	Температура выдержки °C	Время выдержки мин
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

7.6 Дополнительные указания после спекания

В случае изменения цвета реставраций CEREC Zirconia meso после процесса спекания следует, запустив холостой ход, провести очистку высокотемпературной печи. Для этого случае следует соблюдать последовательности действий, приведенную в руководствах по эксплуатации соответствующих высокотемпературных печей.

В CEREC SpeedFire из-за иной концепции нагрева это не требуется.

Прилипшие шарики следует аккуратно удалить.

После процесса спекания реставрации, изготавливаемые из CEREC Zirconia meso-блоков, следует охладить до комнатной температуры, прежде чем можно будет продолжить их обработку.

7.7 Последующая обработка

Свойства поверхности керамических материалов играют основную роль в их прочности на изгиб. Последующая обработка спеченных реставраций с помощью шлифовальных инструментов, в частности, в области соединителя, недопустима.

Коррекцию шлифованной реставрации следует по возможности проводить до спекания.

Если требуется доработка в спеченном состоянии, следует использовать один из следующих инструментов:

- турбина влажного шлифования (ок. 2,5- 3бар),
- резиновый полир (малые обороты),
- для первичных телескопических элементов – фрезеровочный аппарат с водяным охлаждением и низким давлением шлифования,
- мягкий алмазно-резиновый полир (Dentsply Sirona рекомендует: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA).

Соблюдайте указания производителя инструментов.

Спеченные реставрации перед глазурированием следует также отполировать, чтобы исключить разрушение антагонистов после потери слоя глазури.

CEREC Zirconia meso можно полировать традиционными полировочными средствами для керамики на основе оксида циркония (Dentsply Sirona рекомендует: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA). Завершающая тепловая обработка (обжиг для снятия напряжений) не требуется.

ВНИМАНИЕ

Соблюдать инструкции по применению

Травление плавиковой кислотой не обеспечивает плотной поверхности. Сигнализация не требуется.

Соблюдайте инструкции по применению материалов для фиксации соответствующих производителей.

7.8 Облицовка

Покрывааемые облицовкой поверхности редуцированных коронок из CEREC Zirconia meso не допускают пескоструйной очистки или доработки. Облучение может привести к нежелательному фазовому изменению оксида циркония.

Для облицовки это приведет к тому, что на граничной поверхности будут возникать сложные процессы появления напряжений, которые могут привести к разрывам либо последующим разрывам после замены реставрации.

При нанесении облицовочной керамики не допускайте сужения канала винта. Место смыкания с клеевым основанием и канал винта не должны изменяться.

Редуцированные коронки из CEREC Zirconia meso можно облицовывать облицовочной керамикой для керамики из оксида циркона (Dentsply Sirona рекомендует: Cercon[®] Ceram Kiss компании Dentsply Sirona).

При этом необходимо соблюдать инструкцию по обработке.

7.9 Полирование

Спеченные реставрации перед глазурированием следует также отполировать, чтобы исключить разрушение антагонистов после потери слоя глазури.

Реставрации из CEREC Zirconia meso можно полировать полировальной резиной (Dentsply Sirona рекомендует: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA) для обработки оксида циркония. Завершающая тепловая обработка (обжиг для снятия напряжений) не требуется.

7.10 Окрашивание и глазурирование

Реставрации из CEREC Zirconia meso можно финализировать красителями для керамики из оксида циркония. Подходит Celtra Universal Stain компании Dentsply Sirona. При этом необходимо соблюдать инструкцию по обработке соответствующего продукта. Реставрации из CEREC Zirconia meso-блоков можно финализировать глазурью для керамики из оксида циркония. Допускается только однократное глазурирование реставрации. Двукратное допускается, только если в первый раз были пропущены некоторые места. Подходит Celtra Universal Stain & Glaze компании Dentsply Sirona.

ВНИМАНИЕ

Никакой глазури на склеиваемой поверхности / в канале винта
Глазурь ни в коем случае не должна попасть на поверхность реставрации, склеиваемую с титановым основанием, а также в канал винта, т.к. это ухудшит посадку.

Приведенная ниже пошаговая инструкция показывает порядок глазурирования для печи CEREC SpeedFire.



1. Для глазурирования реставраций всегда пользуйтесь самой тонкой обжиговой консолью, не касающейся внутренней поверхности при глазурировании. Пользуйтесь обжиговой консолью „Glasur Support Single Unit“ компании Sirona.



2. Для фиксации на обжиговой консоли и шлифования канала винта используйте CEREC SpeedPaste компании Sirona.



3. Введите самый тонкий, острый штифт в канал винта, заполненный CEREC SpeedPaste.



4. Нанесите / Смоделируйте CEREC SpeedPaste так, чтобы закрыть канал винта и покрыть поверхность, приклеиваемую к титановому основанию, и чтобы защитить эти поверхности от попадания глазури.

8 Рекомендуемые инструменты и материалы

- Прямой наконечник:
 - KaVo K11
- Шлифовальные инструменты для последующей обработки с помощью турбины мокрого шлифования / прямого наконечника:
 - фреза по твердому металлу HM489FX 023 (Meissinger Germany),
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA , алмазная система полировки для обработки оксида циркония.
- Прочее:
 - 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).

9 Приклейте привинчиваемую напрямую коронку к титановому основанию

Перед приклеиванием проверьте, легко ли коронка садится на титановое основание. Между реставрацией и склеиваемой поверхностью титанового основания не должно оставаться щели.

ОСТОРОЖНО

Соблюдайте указания производителя при работе с титановым склеиваемым основанием.

Контактные поверхности титанового основания для имплантата не следует подвергать пескоструйной или иной обработке!

Уменьшить диаметр титанового основания, например, шлифованием, нельзя. Укорочение титанового основания не рекомендуется.

Поверхности титанового основания, предназначенные для склеивания керамики из оксида циркония, должны пройти пескоструйную обработку и очистку.

Склеиваемые поверхности керамики из оксида циркония должны быть очищены от пыли и обезжирены.

1. Проведите пескоструйную обработку склеиваемых поверхностей керамики из оксида циркония и титанового основания оксидом алюминия 50 мкм под давлением до 2,0 бар. (Канал винта керамики из оксида циркония также представляет собой склеиваемую поверхность и подлежит соответствующей пескоструйной обработке.)
2. Очистите склеиваемые поверхности спиртом или паром. Для облегчения склеивания рекомендуется привинтить титановое основание на лабораторный имплантат или полировальное приспособление.
3. Покройте воском головку винта абатмента с внутренним шестигранником.

ВНИМАНИЕ

В качестве клея для соединения титанового основания и керамики из оксида циркония рекомендуется внеротовое использование „PANAVIA™ F 2.0“ (www.kuraray-dental.de).

4. В соответствии с указаниями производителя нанесите Alloy Primer (компания Kuraray Noritake Dental Inc.) на склеиваемую поверхность титанового основания.
5. Смешайте клей согласно указаниям изготовителя и нанесите его на титановое основание.
6. Наденьте индивидуализированную керамику из оксида циркония до упора. Внимательно следите за щелчком фиксатора вращения и позиционирования.
7. Немедленно удалите крупные остатки клея.
8. Для окончательного затвердевания клея поставьте Airblocker ("Oxuguard") на переход керамика/титан и в камин винтов.
9. После затвердевания клея удалите все его остатки полировочной резинкой.

10 Закрытие кинала винта

1. Закройте канал винта композитом-заполнителем с использованием дентального клея, совместимого с оксидом циркония, аналогично изготовлению обычной окклюзионной зубной пломбы. Соблюдайте соответствующие инструкции по обработке (время затвердевания клея и композита-наполнителя, а также толщина слоя для композита-наполнителя) производителя. Подходят композит *ceram.x duo* и дентальный клей *Prime&Bond active* компании Dentsply Sirona.
2. После затвердевания композита отполируйте поверхность, соблюдая указания производителя композита.

ВАЖНО

Для различных вариантов цветов используйте следующие цвета композитов:

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

11 Указания для стоматолога

Титановые основания поставляются нестерильными.

Соблюдать Инструкцию по эксплуатации, предоставленную изготовителем имплантата.

11.1 Стерилизация

Индивидуальные абатменты и винты абатмента следует очищать и стерилизовать перед установкой. Кроме того, следует соблюдать действующие положения законодательства и гигиенические предписания, применяемые в стоматологической практике.

Для стерилизации отдельных абатментов пользуйтесь только приведенными ниже и утвержденными методами стерилизации. Соблюдайте параметры стерилизации.

Стерилизация паром может проводиться фракционированным вакуумным или гравитационным методом.

Утверждена следующие параметры стерилизации:

- Время стерилизации: 5 минут при 132°C (270°F)
- Время стерилизации: 15 минут при 121°C (250°F)
- Время стерилизации: 3 минуты при 135 °C (275 °F)

Стерилизация паром должна выполняться только в устройствах, соответствующих стандартам EN 13060 или EN 285.

Обоснование методов стерилизации должно проходить согласно EN ISO 17664 и ANSI/AAMI ST79:2010, A1:2010, A2:2011, A3:2012, A4:2013.

Ответственность за стерильность отдельного абатмента несет пользователь. Поэтому необходимо следить за тем, чтобы при стерилизации применялись только надлежащие устройства, материалы и методы, утвержденные для конкретного продукта. Необходимо также провести процедуру утверждения применяемых методов. Оборудование и устройства должны содержаться в исправности и регулярно обслуживаться.

Специалист, выполняющий обработку титанового основания (зубной техник) и привинчиваемой напрямую коронки, должен указать врачу на необходимость стерилизации перед установкой в полость рта пациента!

11.2 Применение в ротовой полости

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность вдыхания мелких деталей

- Позиционируйте пациента так, чтобы минимизировать опасность вдыхания мелких деталей.
- Закрепите все используемые во рту компоненты, минимизируя риск их вдыхания или проглатывания.

Для свинчивания с имплантатом применяйте поставляемый вместе с имплантатом неиспользованный винт абатмента и инструмент, предоставленный производителем имплантата, с соблюдением моментов затяжки.

Фирма оставляет за собой право на внесение технических изменений.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.06.12 10.2021

Sprache: russisch
Ä.-Nr.: 131 415

Printed in Germany
Отпечатано в Германии

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

для заказа **66 21 150 D3487**