



HeraCeramSun

(DE) Gebrauchsanweisung 2

Zweckbestimmung:

HeraCeramSun ist die Verblendkeramik für HeraSun- und Universal-Aufbrennlegierungen mit einem WAK-Bereich (25–500°C) zwischen 15,7 und 16,7 µm/mK.

Gerüstvorbereitung: die Gerüstoberfläche mit 125 µm Strahlkorund (Al₂O₃) abstrahlen und anschließend sorgfältig reinigen (z.B. Dampfstrahler).

Der Oxidbrand und die anschließende Oxidentfernung erfolgen entsprechend der Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Dentallegierung.

Verblendung von NEM-Gerüsten: Für einen zuverlässigen Metall-Keramik-Verbund auf NEM-Gerüsten empfehlen wir die Verwendung des NP-Primers oder des HeraCeramSun Pre-Opagues. Sie werden in einer sehr dünnen, gleichmäßigen Schicht auf das Gerüst aufgetragen. Brandführung siehe Brenntabelle.

Opakerauftrag: Zum Abdecken und zur Basisfarbgebung wird der Opaker ebenfalls gleichmäßig dünn aufgetragen und gebrannt. Sollte der Opaker nicht vollständig decken, wird dieser Arbeitsschritt noch einmal wiederholt.

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

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, HeraCeramSun mechanisch zu polieren. Für die Endpolitur haben sich unsere Signum® HP-Pasten bestens bewährt.

Farbzuordnungstabelle

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pastenopaker	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO 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
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T					
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	O D4
Schneide	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon-Sekundärdentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalschneide	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schultermasse HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4

Allgemeine Brenntabelle

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Basic Opaker	Pasten Opaker	Schulter- masse HM	1.Dentin	2.Dentin	Glanz	Stains/ Glaze universal	Korrektur- masse	Schulter- masse LM
Starttemperatur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Vortrocken und Vorwärmen	[min]	3	6	6	6	4	5	5	4	6	4	4
Temperaturanstieg	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	55	100	100
Endtemperatur	[°C]	950	980 ²	790	790	775	760	750	740	740	710	700
Haltezeit	[min]	1	10	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vakuumstart	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	–	–	600	600
Vakuumstop	[°C]	950	980 ²	790	790	775	760	750	–	–	710	700

¹ nur bei Verblendung von NEM-Keramikaufbrennlegierungen

² oder bei der vom Hersteller empfohlenen Oxidbrandtemperatur

Sicherheitshinweise:

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

Bitte beachten Sie die Informationen auf dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt!

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung angeben.

Chargenbezeichnung LOT: Siehe Hinweis auf Verpackung.



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

CE 0197

99001333/11