

dima ⊙ Mill Zirconia

| | | |
|---------------|--|---------------|
| | <div> <div>Manufacturer:</div> <div>Kulzer GmbH</div> </div> <div> <div>Leipziger Straße 2</div> <div>63450 Hanau (Germany)</div> </div> | |
| | <div> <div>KULZER</div> <div>MITSUI CHEMICALS GROUP</div> </div> <div> <div>CE 0197</div> </div> | |

dima ⊙ Mill Zirconia Disc

⊙ DE Gebrauchsanweisung

Indikationen

dima Zirconia Rohlinge sind zur Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten vollkeramischer dentaler Prothesen indiziert. Einschränkungen gibt Tabelle 1 wieder.

Tabelle 1: Indikationen und maximale Anzahl Zwischenglieder.

| Herstellung | Einzelkronen | | Brücken (max. Anzahl zusammenhängender Zwischenglieder) | |
|-------------------------|--------------|-----------|---|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE ist für Kronen und Brückengerüste bis maximal 3 Einheiten freigegeben.

Kontraindikationen

Kontraindiziert sind alle Anwendungen, die nicht in Tabelle 1 aufgeführt sind.

Anwendung

- Setzen Sie die Disc entsprechend der Bedienungsanleitung des CAM-Systems in die Maschine ein und geben Sie den korrekten Vergrößerungsfaktor ein, der am Rohling angegeben ist.
- Starten Sie den Bearbeitungsvorgang.
- Entnehmen Sie nach Abschluss der Bearbeitung den Rohling mit dem hergestellten Gerüst.
- Trennen Sie das Gerüst mittels Diamantfräse aus dem Rohling.
- Entfernen Sie anhängenden Schleifstaub vorsichtig mit einem weichen Pinsel und ggf. durch Abblasen mit ölfreier und trockener Druckluft.***
- Richten Sie das trockene Gerüst im Sinterbett in der Sinterschale aus.
- Programmieren Sie den Brennofen gemäß dessen Bedienungsanleitung und der dima Sintertabelle.
- Starten Sie den Sinterprozess.
- Entnehmen Sie das Gerüst erst nach vollständiger Abkühlung aus dem Ofen.
- Kontrollieren Sie das Gerüst auf Fehler, ausreichende Wandstärken und Passung. Nehmen Sie, falls notwendig, kleinere Anpassungen z.B. mit einem wassergekühlten Diamantwerkzeug oder für Zirkondioxid geeigneten Werkzeugen vor.
- Reinigen Sie das Gerüst unter Wasser und trocknen Sie es. Es ist nun bereit zur Weiterverarbeitung.

| | | | | | |
|---------------------------|---------|-------------------|---------------------|-------------|-------------------|
| | | Heizrate °C / min | T _{max} °C | Haltezeit h | Abkühlen °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Kronen* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Brücken | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kronen* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Brücken | 5 | 1450 | 2 | 10 |

* Werden Kronen und Brücken gleichzeitig gesintert, immer das Sinterprogramm für Brücken verwenden!
** In Sinteröfen mit zweistufiger Abkühlprogrammierung bis 900°C mit 10°C/min abkühlen, unterhalb 900°C mit 20°C/min

Bitte beachten Sie ebenso den Sinterleitfaden auf www.kulzer.de/dima im Downloadbereich.

Sicherheitshinweise

- *** Bei der Bearbeitung von dima Disc entstehen Stäube, die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugvorrichtung.**
- Achten Sie bei der Konstruktion der prothetischen Arbeiten unbedingt auf ausreichende Wandstärken und Verbindquerschnitte.
- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt.

Stand: 2017-08

dima ⊙ Mill Zirconia discs

⊙ GB Instructions for use

Indications

dima Zirconia discs are indicated for use as a substructure for porcelain fused ceramic fixed dental restorations. Limitations are listed in table 1.

Table 1: Indications of use and maximum number of pontics.

| Process chain | Single unit crowns | | Bridges (maximum number of pontics in between) | |
|-------------------------|--------------------|-----------|--|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE is released for crowns and bridges with max. 3 pontics.

Contraindications

Contraindications are all applications not indicated in table 1 above.

Application

- Fix the disc according to the CAM-System instructions, set the enlargement-factor.
- Start the machining.
- After machining, dismount the blank with the framework.
- Remove the framework from the blank with a diamond milling cutter.
- Remove dust the framework gently, with a soft brush or an air-gun.***
- Position the dry framework in a sinter-bed inside the crucible.
- Programme your furnace according to its manual and dima sinter instructions.
- Sinter the framework.
- Wait until cool down is complete before removing the sintered framework.
- Inspect the framework in respect of flaws, wall thickness, seat and margin fit. If necessary, make small adjustments e.g. with a water-cooled diamond-tool or another Zirconium dioxide suitable tool.
- Clean the framework with water and dry it. It is now ready for veneering!

| | | | | | |
|---------------------------|---------|--------------------|---------------------|--------------|------------------|
| | | Ramp Rate °C / min | T _{max} °C | Dwell Time h | Cooling °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Crowns* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Bridges | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Crowns* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Bridges | 5 | 1450 | 2 | 10 |

* If crowns and bridges are sintered at the same time, always use the sintering program for bridges!
** In sintering ovens with two-stage cooling programming, cool down at a rate of 10°C/min above 900°C, and cool down at a rate of 20°C/min below 900°C.

Please note as well the sintering guideline on www.kulzer.com/dima in the download area.

Safety instructions

- *** Processing dima Disc generates dust that can irritate the eyes, skin and airways. Therefore always ensure that the suction is working correctly.**
- Design the framework to maximise wall thickness and cross-sections.
- Carefully read the MSDS.

Dated: 2017-08

⊙ DE Gebrauchsanweisung

⊙ GB Instructions for use

⊙ FR Mode d’emploi

⊙ ES Instrucciones de uso

dima ⊙ Mill Zirconia disques

⊙ FR Mode d’emploi

Indications

Les disques dima Zirconia conviennent à la réalisation des armatures de couronnes et bridges pour les prothèses dentaires en tout céramique. Pour les restrictions voir tableau 1.

Tableau 1: Indications et nombre max. d’éléments intermédiaires.

| Processus de fabrication | Couronne | | Bridgé (nombre max. d’éléments intermédiaires) | |
|--------------------------|------------|-------------|--|-------------|
| | Antérieure | Postérieure | Antérieure | Postérieure |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE est autorisé pour les couronnes et les bridges comportant max. 3 éléments intermédiaires.

Contre-indications

Toutes les applications qui ne sont pas indiquées dans le tableau 1 sont contre-indiquées.

Application

- Insérer le disque dans la machine comme décrit dans le mode d’emploi du système FAO et régler l’agrandissement au facteur correct.
- Démarrer le procédé d’usinage.
- Retirer le bloc avec l’armature, une fois l’usinage terminé.
- Séparer l’armature du bloc au moyen d’une fraise diamantée.
- Éliminer la poussière en douceur, avec un pinceau doux ou à l’aide d’une soufflette.***
- Mettre l’armature sèche en place dans le creuset, à l’intérieur du four de frittage.
- Faire la programmation du four selon le mode d’emploi de l’appareil et du tableau de frittage de dima Zirconia.
- Démarrer le procédé de frittage.
- Ne retirer l’armature du four qu’après son refroidissement complet.
- Contrôler l’armature et vérifier si elle présente des défauts et si l’épaisseur des parois et l’ajustage des bords sont suffisants. Si nécessaire y apporter de petites corrections avec, par exemple, un outil diamanté refroidi à l’eau ou avec un outil approprié en dioxyde de zirconium.
- Nettoyer l’armature sous l’eau et la sécher. Elle est maintenant prête à recevoir la partie cosmétique !

| | | | | | |
|---------------------------|------------|--------------------------------|---------------------|---------------------|--------------------------|
| | | Montée de la temp. en °C / min | T _{max} °C | Temps de maintien h | Refroidissement °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Couronnes* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Bridges | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Couronnes* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Bridges | 5 | 1450 | 2 | 10 |

* Si le frittage des couronnes et bridges s’effectue simultanément, toujours utiliser la procédure de frittage s’appliquant aux bridges !

** Dans les fours de frittage à programme de refroidissement en deux étapes, refroidir à une vitesse de 10°C/min au-delà de 900°C et à une vitesse de 20°C/min en-deçà de 900°C.

Consulter également les directives de frittage sur www.kulzer.com/dima dans la zone de téléchargement.

Instrctions de sécurité

- *** Les travaux effectués avec des disques dima génèrent des poussières pouvant irriter les yeux, la peau et les voies respiratoires. Il convient donc de toujours veiller au fonctionnement irréprochable du dispositif d’aspiration.**
- Modéliser l’armature de façon à optimiser l’épaisseur des parois et les sections transversales de raccordement.
- Lire attentivement la fiche de données de sécurité.

Mise à jour de l’information : 2017-08

dima ⊙ Mill Zirconia piezas brutas

⊙ ES Instrucciones de uso

Indicaciones

Las piezas brutas dima Zirconia están indicadas para la fabricación de estructuras de coronas y puentes de prótesis dentales totalmente cerámicas. En la tabla 1 se incluyen las limitaciones existentes.

Tabla 1: Indicaciones y número máximo de componentes intermedios

| Fabricación | Coronas individuales | | Puentes (número máximo de componentes intermedios relacionados) | |
|-------------------------|----------------------|-----------|---|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE se ha lanzado para coronas y puentes con un máximo de 3 pñóticos.

Contraindicaciones

Están contraindicadas todas las aplicaciones que no se mencionan en la tabla 1.

Aplicación

- Introduzca el bloque en la máquina conforme a las instrucciones de uso del sistema CAM y, a continuación, especifique el factor de ampliación correcto que se indica en el disco. Inicie el proceso de mecanizado.
- Una vez finalizada dicha operación, extraiga el disco con la estructura fabricada.
- Utilice una fresa diamantada para separar la estructura del disco.
- Retire con cuidado el polvo de amolado adherente utilizando un pincel suave o, en su caso, una pistola de aire.***
- Una vez seca, coloque la estructura con la orientación adecuada en el lecho de sinterización de la bandeja correspondiente.
- Programe el horno de cocción siguiendo las instrucciones de uso y la tabla de sinterización dima.
- Inicie el proceso de sinterización.
- No extraiga la estructura del horno hasta que esta se haya enfriado por completo.
- Revise la estructura para ver si presenta desperfectos y para asegurarse de que tiene un espesor de pared y un ajuste suficientes. Si es necesario, realice pequeñas modificaciones utilizando, por ejemplo, una herramienta diamantada refrigerada por agua o cualquier otra herramienta apta para su uso con dióxido de zirconio.
- Enjuague la estructura con agua corriente y, a continuación, séquela. Ahora está lista para el mecanizado posterior.

| | | | | | |
|---------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------|---------------------------|-----------------------|
| | | Índice de calentamiento en °C / min | T _{max} °C | Tiempo de mantenimiento h | Enfriamiento °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Coronas* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Puentes | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Coronas* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Puentes | 5 | 1450 | 2 | 10 |

⊙ IT Istruzioni per l’uso

⊙ PT Instruções de uso

⊙ NL Gebruiksaanwijzing

⊙ SE Bruksanvisning

⊙ DK Brugervejledning

⊙ NO Bruksanvisning

⊙ FI Käyttöohjeet

⊙ GR Οδηγίες χρήσης

* Si las coronas y los puentes se sinterizan al mismo tiempo, use siempre el programa de sinterizado para puentes.

** En los hornos de sinterizado con una programación de enfriamiento en dos fases, se enfriará a un ritmo de 10°C/min en temperaturas superiores a los 900°C y a un ritmo de 20°C/min en temperaturas inferiores a 900°C.

Consulte también las directrices de sinterizado en www.kulzer.com/dima, en la sección de descargas.

Indicaciones de seguridad

- *** Durante el mecanizado del bloque dima se generan polvos que pueden provocar irritación en los ojos, la piel o las vías respiratorias. Así pues, asegúrese siempre de que el dispositivo de aspiración funciona correctamente.**
- Durante la fabricación de prótesis asegúrese en todo momento de que los espesores de pared y las secciones de conector sean los adecuados.
- Observe las especificaciones de la hoja de datos de seguridad.

Revision: 2017-08

dima ⊙ Mill Zirconia Dischi

⊙ IT Istruzioni per l’uso

Indicazioni

I disco dima Zirconia sono indicati per la realizzazione di strutture per corone e ponti per protesi dentali in ceramica integrale. Nella tabella 1 sono riportati i limiti d’utilizzo.

Tabella 1: Indicazioni e numero massimo di elementi intermedi.

| Realizzazione | Corone singole | | Ponti (numero massimo di elementi intermedi realizzabili) | |
|-------------------------|----------------|------------|---|------------|
| | Anteriori | Posteriori | Anteriori | Posteriori |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE è indicato per corone e ponti di 3 elementi al massimo.

Controindicazioni

Sono controindicati tutti gli usi non indicati nella tabella 1.

Applicazione

- Inserire nella macchina il disco secondo le istruzioni d’uso del sistema CAM e regolare il corretto fattore di ingrandimento.
- Avviare il processo di lavorazione.
- Alla fine della lavorazione, estrarre il grezzo con la struttura fresata.
- Separare la struttura dal grezzo usando una fresa diamantata.
- Eliminare la polvere di fresatura con un pennello morbido o con aria compressa.***
- Posizionare la struttura asciutta sul piattello di sinterizzazione.
- Programmare il forno come indicato nelle istruzioni d’uso ed in base alla tabella di cottura dima Zirconia.
- Avviare il processo di sinterizzazione.
- Estrarre la struttura dal forno solo dopo raffreddamento completo.
- Controllare lo spessore e la precisione della struttura e la presenza di eventuali difetti. Se necessario, eseguire piccoli adattamenti utilizzando es. una punta diamantata raffreddata ad acqua o un altro strumento adatto al biossido di zirconio.
- Pulito la struttura con acqua e farla asciugare. Ora è pronta per il rivestimento estetico!

| | | | | | |
|---------------------------|---------|----------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------|
| | | Gradiente termico °C / min | T _{max} °C | Tempo di mantenimento h | Raffreddamento °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Corone* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Ponti | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Corone* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Ponti | 5 | 1450 | 2 | 10 |

* Se le corone e i ponti vengono sinterizzati contemporaneamente, utilizzare sempre il programma di sinterizzazione per i ponti.

** Nei forni per sinterizzazione con programmi di raffreddamento in due fasi, raffreddare alla velocità di 10°C/min al di sopra di 900°C e alla velocità di 20°C/min al di sotto di 900°C.

Consultare anche le linee guida per la sinterizzazione su www.kulzer.com/dima nell’area download.

Avvertenze di sicurezza

- *** La lavorazione di dima Disc produce polveri che possono causare irritazione di occhi, pelle e vie respiratorie. Verificare sempre il perfetto funzionamento del dispositivo di aspirazione.**
- Assicurarsi, nella realizzazione della protesi, che la sezione dello spessore della parete e dei connettori sia correttamente dimensionata.
- Leggere attentamente la scheda di sicurezza.

Data: 2017-08

dima ⊙ Zirconia discos de cerâmica

⊙ PT Instruções de uso

Indicações

Os discos de zirconia dima são indicados para o fabrico de uma infra-estrutura que irá ser revestida por cerâmica com o objectivo de realizar restaurações dentárias fixas. Na tabela 1 estão indicadas as limitações.

Tabla 1: Indicações sobre a localização e número de pñóticos que podem ser fabricados.

| Tipo de Trabalho | Coroa | | Pontes (número máximo de pñóticos) | |
|-------------------------|----------|-----------|------------------------------------|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE é indicado para coroas e prótese fixa com 3 pñóticos, no máximo.

Contra-indicações

As contra-indicações são todas as aplicações que não estão indicadas na tabela 1.

Instrução

- Prenda o disco de acordo com as instruções do sistema CAM e ajuste a correcta ampliação.
- Inicie a fresagem.
- Depois de fresar, desmonte o disco com a estrutura.
- Separe a estrutura do disco com uma broca diamantada.
- Limpe cuidadosamente a estrutura com um pincel suave ou ar comprimido.***
- Posicione a estrutura seca na placa de sinterização e coloque-a dentro do forno de sinterização.
- Programe o seu forno de sinterização de acordo com o manual de instruções e as instruções de sinterização da zircónia dima.
- Sinterize a estrutura.
- Retire a estrutura só após o completo arrefecimento.

⊙ LT Naudojimo instrukcija

⊙ LV Lietošanas instrukcija

⊙ TR Kullanım talimatları

⊙ EE Kasutusjuhend

- Inspeccione a estrutura para que possa identificar defeitos, espessura, adaptação. Se necessário pode fazer pequenos ajustes, por exemplo, com uma broca diamantada arrefecida a água ou outra ferramenta indicada para dióxido de zircónio.
- Limpe a estrutura com água e seque-a. A estrutura está pronta para ser revestida com cerâmica.

| | | | | | |
|---------------------------|---------|---------------------------------|---------------------|-------------------|-------------------------|
| | | Início do Aquecimento °C / min. | T _{max} °C | Tempo de espera h | Arrefecimento °C / min. |
| dima Mill Zirconia ST | Coroas* | 10 | 1500 | 1 | 10 (20)** |
| | Pontes | 5 | 1500 | 1 | 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Coroas* | 10 | 1450 | 2 | 10 (20)** |
| | Pontes | 5 | 1450 | 2 | 10 |

* Se as coroas e prótese fixas forem sinterizadas ao mesmo tempo, utilize sempre o programa de sinterização para prótese fixa com mais de um elemento!

** Em fornos de sinterização com programação de arrefecimento bifásico, arrefeça a uma taxa de 10°C/ min acima de 900°C, e arrefeça a uma taxa de 20°C/min abaixo de 900°C.

Por favor, cheque também as orientações de sinterização em www.kulzer.com/dima na área de down-loads.

Instruções de segurança

Applicing

- Fixera blocket i enlighet med CAM-systemets instruktioner, ställ in förstoringsfaktorn.
- Starta bearbetningen.
- Efter bearbetningen tar du bort blocket med strukturen.
- Ta bort strukturen från blocket med lämplig roterande diamant disk eller borst.
- Borsta bort slipdamm från skelletet försiktigt med en mjuk borste eller försiktigt luftblåstra bort det.***
- Placera den torra strukturen i sinterformen inuti degeln.
- Programmera ugnen enligt manualen och dima Zirconia sintringsinstruktioner.
- Sintra strukturen.
- Vänta tills nedkylningen är klar innan du tar bort de sintrade strukturerna .
- Inspektera strukturerna avseende brister, väggfjocklek, passform och kantpassning. Gör vid behov små justeringar med ett vattenkytt diamantverktyg eller annat anpassat Zirconium dioxide verktyg.
- Rengör strukturen med vatten och torka ordentligt före strukturen är klart för fasadapplicing!

| | | | | | |
|---------------------------|---------------|------------------------|---------------------|-----------|------------------|
| | | Värmestegring °C / min | T _{max} °C | Hålltid h | Avkylning °C/min |
| dima Mill Zirconia ST | Kronor* Broar | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kronor* Broar | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Om kronor och broar sintras samtidigt ska sintringsprogrammet för broar alltid användas!

** I sintringsugnar med kylprogram i två steg ska kylningstakten vara 10°C/min över 900°C och 20°C/min under 900°C.

Det finns riktlinjer för sintring på www.kulzer.com/dima i nedladdningsområdet.

Säkerhetsanvisningar

- *** Vid bearbetning av dima Disc uppstår damm som kan irritera ögon, hud och luftvägar. Se därför alltid till att använda ett väl fungerande utsg.**
- Designa stukturen noga för att maximera hållbarheten.
- Läs MSDS noga.

Version: 2017-08

dima Mill Zirconia-diske

DK Brugervejledning

Indikatorer

dima Zirconia skiverner e beregnet til brug som underlæg for påbrændt porcelæn og keramiske, fikse- rende dentale restaureringer. Begrænsninger er anført i tabel 1.

Tabel 1: Indikationsområder og de maksimale antal broled.

| Proces | Enkeltkroner | | Broer (maksimale antal broled) | |
|-------------------------|--------------|------------|--------------------------------|------------|
| | Anteriort | Posteriort | Anteriort | Posteriort |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE er fremstillet til kroner og broer med maksimalt 3 lemmeled.

Kontraindikationer

Alle indikationsområder, som ikke er anført i ovennævnte tabel 1.

Anvendelse

- Fiksér skiven i henhold til CAM-instruktionerne, og indstil forstørrelsesfaktoren.
- Start apparatet.
- Efter bearbejdningen i apparatet fjernes emnet og skelletet.
- Fjern skelletet fra emnet med et diamantborst.
- Fjern forsigtigt støv fra skelletet med en blød børste eller med luftstrøm.***
- Anbring skelletet i en sinter-form, i diglen.
- Indstil oven i henhold til manualen, og dima Zirconia sinter-instruktionen?
- Sinter-støb skelletet.
- Fjern det sinter-støbte skellet når det er helt afkølet.
- Efterse skelletet for eventuelle fejl. Tjek vægtykkelsen, sadlen og den marginale tilpasning. Om nødvendigt foretages små-justeringer, f.eks. med vandkølet diamantborst eller andet passende værktøj gældende for zirconium dioxide.
- Skyl skelletet med vand og tørlæg. Skelletet er klart til videre behandling!

| | | | | | |
|---------------------------|---------------|-------------------|---------------------|------------|-----------------|
| | | Opvarmning °C/min | T _{max} °C | Hviletid h | Afkøling °C/min |
| dima Mill Zirconia ST | Kroner* Broer | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kroner* Broer | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Hvis kroner og broer sintres på samme tid, skal du altid bruge sintringsprogrammet til broer!

** I sintringsovne med to-trins køleprogrammering afkøles der med en hastighed på 10°C/min over 900°C og der afkøles med en hastighed på 20°C/min under 900°C.

Bemærk også sintringsretningslinjer som vist på www.kulzer.com/dima i downloadområdet.

Sikkerhedsanvisninger

- ***Anvendelsen af dima skiver udvikler støv, der kan irritere øjne, hud og luftveje. Sørg derfor altid for tilstrækkelig udsugning.**
- Fremstil skelletet, så vægtykkelsen og andre sektioner maksimeres.
- Læs sikkerhedsdatabladet grundigt.

Ajourført: 2017-08

dima Mill Zirconia disker

NO Bruksanvisning

Indikasjoner

dima Zirconia disc er tiltenkt å brukes som grunnstruktur for tannrestaurering med en sammensetning av porselen og keramikk. Begrensninger er oppført i tabell 1.

Tabell 1: Indikasjoner for bruk og maksimalt antall forbindelsesledd.

| Fremstilling | Enkeltkroner | | Broer (maksimal antall forbindelsesledd i mellom) | |
|-------------------------|--------------|-----------|---|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE er frigjort for kroner og broer med maks 3 ledd.

Kontraindikasjoner

All bruk som ikke er angitt i tabell 1 over, er kontraindikerende.

Bruk

- Fest disc i samsvar med instruksjonene for CAM-systemet, og still inn forstørrelsesfaktor.
- Start bearbeidngen.
- Ta ut emnet med rammen etter bearbeidngen.
- Fjern rammen fra emnet med en diamant Fres.
- Fjern støv fra rammen Forsiktig,med en fuktig myk børste eller ved å blåse med luft.***
- Posisjoner tørr rammen i en sinterseng i smeltedigelen.
- Programmer ovenn i samsvar med tilhørende håndbok og sintringstabellen fra dima Zirconia.
- Start sintringen.
- Vent til den sintrade rammen er helt avkjølt før du tar den ut.
- Kontroller rammen for feil, og kontroller veggtykkelser og pasning. Gjør små justeringer med et vann-kjølt diamantverkøy eller et annet passende verktoy til Zirconium dioxide hvis nødvendig.
- Ren rammen med vann, og tørk den. Nå er den klar for finering!

| | | | | | |
|---------------------------|---------------|--------------------------|---------------------|------------|------------------|
| | | Oppvarmingsrate °C / min | T _{max} °C | Hviletid h | Kjøling °C / min |
| dima Mill Zirconia ST | Kroner* Broer | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kroner* Broer | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Hvis kroner og broer sintres samtidig, må du alltid bruke sintringsprogrammet for broer!

** I sintringsovner med to-trinns nedkjølingsprogrammering, kjøler du ned med en hastighet på 10 °C/ min over 900 °C, og kjøler ned med en hastighet på 20 °C/min under 900 °C.

Merk også retningslinjene for sintering på www.kulzer.com/dima i nedlasteringer.

Sikkerhetsinstruksjoner

- *** Behandling med dima Disc genererer støv som kan irritere øynene, huden og luftveiene. Påse derfor at ekstrasjon fungerer riktig.**
- Sørg for tilstrekkelig veggtykkelse og forbindelsestverrsnitt ved utforming av rammen.
- Les sikkerhetsdatabladet nøye.

Redaksjonen avsluttet: 2017-08

dima Mill Zirconia levyt

FI Käyttöohjeet

Indikaatiot

dima Zirconia-muutit on tarkoitettu käytettäväksi posliiniyhdisteistä valmistettujen keraamisten hammasiäketieteellisten implanttien valmistukseen. Rajoitukset on mainittu taulukossa 1.

| Valmistus | Yksittäiset kruunut | | Sillat (maksimi useita osia välissä) | |
|-------------------------|---------------------|-------------|--------------------------------------|-------------|
| | Etummainen | Takimmainen | Etummainen | Takimmainen |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE tuodaan markkinoille kruunuille ja silloille, joissa on enintään 3 hammassiltaa.

Kontraindikaatiot

Kaikkii sovellukset, joita ei ole mainittu taulukossa 1, ovat vasta-aiheisia.

Käyttö

- Kiinnitä kappale CAM-järjestelmään järjestelmän ohjeen mukaisesti, aseta suurennuskerroin.
- Käynnistä kone.
- Irrota muotti aihioineen koneistuksen jälkeen.
- Irrota aihio muotista timanttiaikalalla.(timantti jyrsin)
- Poista pöly aihioista kevyesti, pehmeällä harjalla tai paineilmaphalluksella.***
- Aseta kuiva sintrausalustalle asettetu aihio upokkaaseen.
- Ohjelmoi polttouuni sen oman ohjeen ja dima Zirconia-sintrausohjeen mukaisesti.
- Sintraa aihio.
- Odota, että jäähdytys on suoritettu, ennen kuin poistat sintratun aihion.
- Tarkista aihio virheiden varalta, tarkista myös seinän paksuus ja pohjan ja reunan istuvuus. Tee tarvittavat pienet muutokset esim.. vesijäähdyteisellä timanttilyökälulla tai muulla Zirconium oxide sopivallla työkalulla.
- Puhdas aihio vedellä ja kuivaa se. Aihio on nyt valmis päällystettäväksi!

| | | | | | |
|---------------------------|-----------------|--------------------|---------------------|-----------------|------------------|
| | | Kuumennus °C / min | T _{max} °C | Puristus-aika h | Jäähdytys °C/min |
| dima Mill Zirconia ST | Kruunut* Sillat | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kruunut* Sillat | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Jos kruunut ja sillat sintrataan samaan aikaan, käytä aina silloille tarkoitettua sintrausohjelmaa!

** Sintrausuunit, joissa on kaksivaiheinen jäähdytsohjelma: jäähdytä nopeudella 10°C / min yli 900°C:ssa ja jäähdytä nopeudella 20°C / min alle 900°C:ssa.

Huomaa myös sintrausopas osoitteen www.kulzer.com/dima latausalueella.

Turvaohjeet

- *** dima Disc-levyn käsittelyssä syntyy pölyä, joka voi ärsyttää silmiä, ihoa ja hengitysteitä. Siksi on aina varmistettava, että poistoimuri toimii kunnolla.**
- Suunnittele aihio siten, että kiinnitykseen käytettävät seinämän paksuus ja poikkileikkauspinnat ovat mahdollisimman suuria.
- Lue käyttöturvallisuustiedote huolellisesti.

Painos: 2017-08

dima Mill Zirconia Δισκοί

GR Οδηγίες χρήσης

Ενδείξεις

Οι δίσκοι dima Zirconia ενδείκνυνται για χρήση ως υπόστρωμα (κατασκευή σκελετού) για οδοντιατρικές αποκαταστάσεις κεραμικής επικάλυψης με πορσελάνη. Οι περιορισμοί αναφέρονται στον πίνακα 1.

| Αλυοίδα επεξεργασίας | Μονές στεφάνες | | Γέφυρες (μέγιστος αριθμός ενδιάμεσων γεφυρωμάτων) | |
|-------------------------|----------------|---------|---|---------|
| | Πρόσθια | Οπίσθια | Πρόσθια | Οπίσθια |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* Το dima Mill Zirconia HTE προορίζεται για στεφάνες και γέφυρες με 3 γεφυρώματα κατά μέγιστο.

Αντενδείξεις

Οι αντενδείξεις είναι όλες οι εφαρμογές που δεν αναφέρονται στον πίνακα 1 παραπάνω.

Εφαρμογή

- Τοποθετήστε τον δίσκο σύμφωνα με τις οδηγίες του Συστήματος CAM, ρυθμίστε τον συντελεστή μεγέθυνσης.
- Ξεκινήστε την κατηγορία.
- Μετά την κατηγορία, αφαιρέστε τον δίσκο με τον σκελετό.
- Αφαιρέστε τον σκελετό από τον δίσκο με ένα κοπτικό εργαλείο τροχιασμού διαμαντιού.
- Αφαιρέστε απαλά τη σκόνη από τον σκελετό, με μια μαλακή βούρτσα ή ένα πιστόλι αέρα.***
- Τοποθετήστε τον στεγνό σκελετό σε μια θέση πυροσυσωμάτωσης μέσα στο σκαφίδιο.
- Προγραμματίστε τον φούρνο σας σύμφωνα με το εργασιόδιό του και τις οδηγίες πυροσυσωμάτωσης dima.
- Πυροσυσωμάτωση τον σκελετό.
- Περιμένετε μέχρι ο συσσωματωμένος σκελετός να κρώσει τελείως προτού τον αφαιρέσετε.
- Ελέγξτε τον σκελετό ως προς ελαττώματα, πάχος τοχώματος, θέση και περιθώρια. Εάν είναι απαραίητο, πραγματοποιήστε μικρές προσαρμογές, π.χ. με ένα υδρόφκτο διαμαντοεργαλείο ή με ένα άλλο κατάλληλο εργαλείο διεκδίδιου του ΰρκουιου.
- Καθαρίστε τον σκελετό με νερό και στεγνώστε τον. Πλέον είναι έτοιμος για επικάλυψη με κεραμικό υλικό!

| | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-----------------------------|-----------|-----------------------|-----------------|
| | | Ρυθμός μεταβολής °C / λεπτό | T μέγ. °C | Χρόνος παραμονής ώρες | Ψύξη °C / λεπτό |
| dima Mill Zirconia ST | Στεφάνες* Γέφυρες | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20) ** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Στεφάνες* Γέφυρες | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20) ** 10 |

* Εάν γίνεται ταυτόχρονη συσσωμάτωση στεφάνων και γεφυρών, χρησιμοποιείτε πάντα το πρόγραμμα συσσωμάτωσης για τις γέφυρες!

** Σε φούρνους πυροσυσωμάτωσης με προγράμματα ψύξης δύο σταδίων, ψύξτε με ρυθμό 10°C/λεπτό πάνω από τους 900°C και ψύξτε με ρυθμό 20°C/λεπτό κάτω από τους 900°C.

Επίσης, διαβάστε τις οδηγίες πυροσυσωμάτωσης στην τοποθεσία www.kulzer.com/dima στην περιοχή λήψεων.

Οδηγίες ασφάλειας

- *** Η επεξεργασία του δίσκου dima παράγει σκόνη που μπορεί να ερεθίσει τα μάτια, το δέρμα και τους αεραγωγούς. Για αυτό το λόγο, να διασφαλίσετε πάντα ότι η αναρρόφηση λειτουργεί σωστά.
- Σχεδιάστε τον σκελετό για να αυξηροτε στον ανώτατο βαθμό το πάχος τοχώματος και τις διατομές.
- Διαβάστε προσεκτικά το φύλλο δεδομένων ασφαλείας υλικού.

Ημερομηνία: 2017-08

dima Mill Zirconia diski

LV Lietošanas instrukcija

Indikācijas

dima Zirconia diski ir indicēti kā substrukūra (karakss) keramikas apdedzināšanas tehnikai fiksētām protēzēm. Lietošanas ierobežojumi ir norādīti tabulā nr. 1.

| Procesa kārtība | Vienas vienības kroņi | | Tilti (max starpvienību skaits) | |
|-------------------------|-----------------------|-----------|---------------------------------|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE ir paredzēti kroņiem un tiltiem ar ne vairāk kā 3 starpdalām.

Kontrindikācijas

Kontrindikācijas ir visas citas pielietojuma jomas, kas nav norādītas augšminētajā tabulā nr. 1

Lietošana

- Nofiksēt disku saskaņā ar CAM-System instrukcijām, ieslēgt palielinājuma funkciju.
- Uzsākt iekārtas darbu.
- Pēc iekārtas darba atvienot karkasu no plates.
- Ņemēt karkasu no plates, lietojot diamanta frēzes griezni.
- Uzmanīgi ņemēt putekļus no karkasa, to veikt ar mikstu birsti vai gaisa pistoli.***
- Novietot karkasu sinterizēšanas iekārtas tīfelī.
- Ieprogramēt jūsu apdedzināšanas krāsni saskaņā ar DIMA Lietošanas un sinterizēšanas instrukciju.
- Sinterizēt karkasu.
- Nogaidīt, kamēr karkass atdziest pilnīgi. Tikai tad ņemēt sinterizēto karkasu.
- Novērtēt karkasu, pievērsot uzmanību tehnoloģiskajam procesam - sienu un malu biežumam, malu nosūguma daļai, izmēra saderībai. Ja nepieciešms, veikt nelielus labojumus, piem. Lietojot diamanta instrumentus kopā ar ūdens dzesēšanu vai citus instrumentus, kas piemēroti Zirconium dioxide apstrādei.
- Notīrīt karkasu ar ūdeni un nožvēt. Tas ir gatavs pārklāšanas un apdedzināšanas procedūrai.

| | | | | | |
|---------------------------|--------------|------------------|---------------------|--------------|--------------------|
| | | Ramp Rate °C/min | T _{max} °C | Dwell Time h | Atdzesēšana °C/min |
| dima Mill Zirconia ST | Kroņi* Tilti | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kroņi* Tilti | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Ja kroņi un tilti tiek sinterēti vienlaikus, obligāti izmantojiet tiltiem paredzēto sinterizēšanas programmu!

** Ja izmantojat sinterizēšanas krāsni ar divu posmu dzesēšanas programmēšanu, atdzesējiet ar ātrumu 10°C/min, ja temperatūra ir lielāka par 900°C, un atdzesējiet ar ātrumu 20°C/min, ja temperatūra ir mazāka par 900°C.

Ievērojiet arī sinterizēšanas vadlīnijas tīmekļa vietnes www.kulzer.com/dima lejupielāžu zonā.

Drošības instrukcijas

- *** darba procesā DIMA diski izdala putekļus, kas var būt kairinājumu izraisošī acim, ādai un apkrātiejā gaisā. Tāpēc vienmēr nodrošiniet adekvātu ventilācijas sistēmu.**
- Modelējiet karkasu līdz max parametriem sienu biežumaam un savienojuma platumam.
- Uzmanīgi izlasiet Materiāla Drošības Datu Lapas (MSDS).

Dated: 2017-08

dima Mill Zirconia disk

TR Kullanim talimatları

Endikasyonlar

dima Zirconia disk, porselen ile kaynaştrılmıs seramik ile sabitleştirilmiş dental restorasyonlara yönelik bir alt yapı şekline kullanılmak üzere endikedir. Sınırlamalar Tablo 1’de liste halinde verilmiştir.

| İşlem zinciri | Tek üyeli kuronlar | | Köprüler (aradaki maksimum pontik sayısı) | |
|-------------------------|--------------------|-----------|---|-----------|
| | Anterior | Posterior | Anterior | Posterior |
| dima Mill Zirconia ST | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HT | X | X | 2 | 2 |
| dima Mill Zirconia HTE* | X | X | 1 | 1 |

* dima Mill Zirconia HTE, en fazla 3 pontik içeren kuron ve köprüler için piyasada mevcuttur.

Kontrindikasyonlar

Kontrindikasyonlar, yukarıda bulunan Tablo 1’de belirtilmeyen tüm uygulamalardır.

Uygulama

- Diski CAM Sisteminin talimatları uyarınca sabitleyin, büyüme faktörünü belirleyin.
- Makinede işlemeye başlayın.
- Makinedeiki işlemden sonra, metal alt yapıyı içeren boş dişi sökün.
- Elmas frez biçajını kullanarak, metal alt yapıyı boş dişten çıkarın.
- Yumuşak bir fırça veya hava püskürtme aygıtı yardımıyla, tozu metal alt yapıdan hafifçe uzaklaştırın.***
- Kuru metal alt yapıyı, kroze içerisindeki sinter yatağa yerleştirin.
- Ocağımızı kilavuzundaki talimatlara ve dima sinter talimatlarına göre programlayın.
- Metal alt yapıyı katlaştırın.
- Katılaştırılan metal alt yapıyı çıkarmadan önce tamamen soğuyana kadar bekleyin.
- Metal alt yapıyı kusur, duvar kalınlığı, oturma ve marjın uyumu bakımından inceleyin. Gerekirse, su ile soğutulmuş bir elmas alet veya Zirkonyum dioksitle uygun başka bir aleti kullanarak küçük ayarlamalar yapın.
- Metal alt yapıyı su ile yıkayp kurulayın. Metal alt yapı artık cilalama işlemi için hazırl!

| | | | | | |
|---------------------------|--------------|-------------------|-----------|--------------------|----------------|
| | | Eğim Oranı °C/dk. | T maks °C | Bekleme Süresi sa. | Soğutma °C/dk. |
| dima Mill Zirconia ST | Kuron* Köprü | 10 5 | 1500 1500 | 1 1 | 10 (20)** 10 |
| dima Mill Zirconia HT/HTE | Kuron* Köprü | 10 5 | 1450 1450 | 2 2 | 10 (20)** 10 |

* Kuron ve köprülerin aynı anda katılaştırılmaları durumunda, daima köprülere yönelik katılaştırma programını kullanın!
** İki aşamalı soğutma programı olan katılaştırma fırınlarında, 900°C'nin üzerinde 10°C/dk.'lık bir hızla ve 900°C'nin altında 20°C/dk.'lık bir hızla soğutun. Lütfen dosyaları indirme alanında bulunan www.kulzer.com/dima adresindeki katılaştırma kilavuzuna da dikkat edin.

Güvenlik talimatları

- *** dima disklerin işlenmesi sonucu göz, cilt ve hava yollarını tahriş edebilen bir toz meydana gelir. Bu nedenle, emicinin daima düğün bir şekilde çalışmasını sağlayın.**
- Metal alt yapıyı, duvar kalınlığını ve enline kesitleri azami seviyeye çıkarmak şeklide tasarlayın.
- MSDS'yi dikkatli bir şekilde okuyun.

Tarih: 2017-08

dima Mill Zirconia diskai

LT Naudojimo instrukcija