



**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 <sub>max</sub> °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-re 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 tørtæg. Skelletet er klart til videre behandling!

		Opvarmning °C/min	T <sub>max</sub> °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 diamantverktøy eller et annet passende verktøy til Zirconium dioxide hvis nødvendig.
- Ren rammen med vann, og tørk den. Nå er den klar for finering!

		Oppvarmingsrate °C / min	T <sub>max</sub> °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.(timanttijyrsin)
- 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 <sub>max</sub> °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 jäähdytysohjelma: 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.

Αλυσίδα 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 εγχειρίδιό 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 αυξηροστε 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 starpdabām.

**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 <sub>max</sub> °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 timekja vietnes www.kulzer.com/dima lejupielāžu zonā.

**Drošības instrukcijas**

- \*\*\* darba procesā DIMA diski izdala putekļus, kas var būt kairinājumu izraisošī acim, ādai un apkārtejā 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 şeklinde 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