

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



Rx Only

EN	ENGLISH	English	Dental Zirconia
FR	FRANÇAIS	French	Zircone dentaire
ES	ESPAÑOL	Spanish	Óxido de zirconio dental
IT	ITALIANO	Italian	Ossido di zirconio dentale
NL	NEDERLANDS	Dutch	Dentaaal zirkoniumoxide
DE	DEUTSCH	German	Dentales Zirkonoxid
SV	SVENSKA	Swedish	Dental zirkoniumdioxid
NO	NORSK	Norwegian	Dental zirkoniumdioksid
FI	SUOMI	Finnish	Hammaslääketieteellinen zirkoniumdioksidi
DA	DANSK	Danish	Dentalt zirkonia
PT	PORTUGUÊS	Portuguese	Óxido de zircónio dentário
EL	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	Greek	Οδοντιατρικό οξειδίο του ζirkονίου
TR	TÜRKÇE	Turkish	Dental zirkonyum oksit
PL	POLSKI	Polish	Tlenek cyrkonu do aplikacji dentystycznych
RO	ROMÂNĂ	Romanian	Oxid de zirconiu dentar
HR	HRVATSKI	Croatian	Dentalni cirkonij
HU	MAGYAR	Hungarian	Fogászati cirkonoxid
SL	SLOVENŠČINA	Slovenian	Dentalni cirkonij
CS	ČESKY	Czech	Dentální zirkonoxid
SK	SLOVENSKY	Slovak	Dentálny oxid zirkónu
BG	БЪЛГАРСКИ	Bulgarian	Стоматологичен цирконий
UK	УКРАЇНСЬКА	Ukrainian	Стоматологічний цирконій
ET	EESTI	Estonian	Dentaaalne tsirkoonium
LV	LATVIEŠU	Latvian	Zobārstniecības cirkonijs
LT	LIETUVIŠKAI	Lithuanian	Odontologinis cirkonio oksidas

UK REP	EN	UK Responsible Person	PL	Osoba odpowiedzialna w Wielkiej Brytanii
	FR	Personne responsable au Royaume-Uni	RO	Persoana responsabilă din Marea Britanie
	ES	Responsable en el Reino Unido	HR	Osoba odgovorna za Ujedinjeno Kraljevstvo (UK)
	IT	Responsabile per il Regno Unito	HU	Felelős személy az Egyesült Királyságban
	NL	Verantwoordelijke in het VK	SL	Odgovorna oseba v Združenem kraljestvu
	DE	Für UK verantwortliche Person	CS	Odpovědná osoba ve Spojeném království
	SV	Ansvarig person i Storbritannien	SK	Zodpovedná osoba v Spojenom kráľovstve
	NO	Ansvarlig person i Storbritannia	BG	Отговорно лице за Обединеното кралство
	FI	Vastuushenkilö Yhdistyneessä kuningaskunnassa	UK	Відповідальна особа у Великій Британії
	DA	Ansvarlig person i Det Forenede Kongerige	ET	Suurbritannia vastutav isik
	PT	Responsável no Reino Unido	LV	Arvienotās Karalistes atbildīgā persona
	EL	Υπεύθυνο Πρόσωπο για το Ηνωμένο Βασίλειο	LT	Atsakingas asmuo Jungtinėje Karalystėje
	TR	Birleşik Krallık Sorumlusu		



Kuraray Noritake Dental Inc.

300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi 470-0293, Japan
TEL +81-561-32-8953 FAX +81-561-32-8976



EMERGO EUROPE

Westervoortsedijk 60, 6827 AT Arnhem, The Netherlands



Kuraray Europe GmbH (EU Importer)

Philipp-Reis-Str. 4,
65795 Hattersheim am Main, Germany

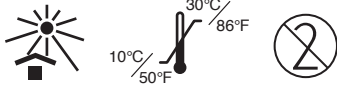
Phone:+49 (0)69 305 35835 Fax:+49 (0)69 305 98 35835

URL:https://www.kuraraynoritake.eu



KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduction

KATANA Zirconia Block is a pre-sintered zirconia block, which is designed for CEREC milling systems. (Please refer to your milling system's technical instructions for correct machine operation.) KATANA Zirconia Block STML has 3 sizes: (12Z, 14Z and 14Z L) and has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consists of 4 gradated shade layers. The general clinical benefit of this product is to restore tooth function for the following INTENDED USE/ INDICATIONS FOR USE.

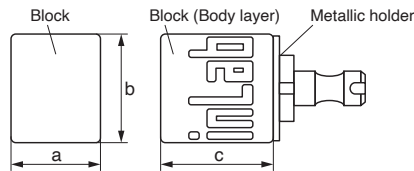
II. INTENDED USE/ INDICATIONS FOR USE

KATANA Zirconia Block is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges (14Z L only), inlays, onlays and veneers).
[Intended user]

- Dentists (chairside fabrication of restorations; clinical workflow)
- Dental laboratory technicians (fabrication of restorations in the dental laboratory)

III. Image of product

[For CEREC]



12Z	a:15.3 x b:19.2 x c:20.2mm
14Z	a:17.8 x b:19.2 x c:20.2mm
14Z L	a:17.8 x b:19.2 x c:40.0mm

The STML has color gradation which varies from the enamel layer to the body layer, utilizing an additional two gradation layers between, for total of 4 layers in the a-axis direction.

IV. Composition

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Units in parentheses are mass %.

V. Sintering Program

If "CEREC SpeedFire" is used as the sintering furnace, follow the Operating Instructions of the "CEREC SpeedFire" when sintering the block. If a sintering furnace other than the "CEREC SpeedFire" is used, review the sintering schedules shown below:

Sintering program 1

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hrs
1550°C (2822°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintering program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0.5 hrs
1560°C (2840°F) — Room Temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

Sintering program 3

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Room Temp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

VI. Type and Class(ISO6872:2015)

Type:II/ Class:4

VII. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)) : 9.8x10⁻⁶/K

VIII. Directions for Use

- Remove the block from the packaging and confirm that the block does not have a crack or other damage.
- Place the block into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- After milling, remove the restoration from the block with a diamond bur, etc.
- The cutting waste or dust, which is attached to the restoration, can be removed with a gentle air stream or a soft brush.
- Put the restoration into the refractory sagger tray and place them in the sintering furnace.

- All of the above processes are recommended to work under dry condition. In case of performing the process under wet conditions and using sintering furnace other than SpeedFire, dry the block at 200°C, 10 minutes in sintering furnace.
- Depending on the performance of the sintering furnace used, review the sintering schedule shown above (V. Sintering Program) before sintering the restorations.
- After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.
- Confirm that the restoration has no cracks.
- 1-1 FCZ:
 - Glaze baking: Create a high shine surface by polishing, especially on the contact areas, then apply the glaze on all surfaces in the usual manner.
- 2 Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF etc.) on the frameworks following the manufacturer's technical instructions. Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.
- Use a resin cement to bond the restoration.

IX. Remarks on Handling

Contraindication:

- If the patient is hypersensitive to zirconia or any other components, this product must not be used.
- For 14Z L, do not use this product to make 4+ unit bridges or cantilever bridges.
- For 12Z and 14Z, only use this product to produce restorations for anterior crowns, posterior crowns, inlays/ onlays and veneers.

Warning:

If the patient or the dental professional demonstrates a hypersensitivity reaction, such as rash, dermatitis etc., discontinue use of the product and seek medical attention immediately.

Caution:

- This product should not be used when malocclusion, clenching or bruxism conditions are present.
- When milling the block or cutting, grinding and polishing the restoration, use an approved dust mask and vacuum with air filter to protect your lungs from inhaling dust.
- When milling the block or cutting, grinding and polishing the restoration, use safety glasses to prevent the dust from getting into your eyes. If the dust gets into your eyes, immediately rinse with copious amounts of water and consult a physician.
- Do not use for any purposes except for dental restorations. This product is only for dental application.
- The use of this product is restricted to dental professionals.
- Do not touch the items heated in the furnace with your bare hands.
- This product is particularly translucent; therefore, one should carefully consider its appropriateness for use when masking the underlying surface, such as a metal abutment, or a very dark or discolored tooth preparation.
- The margins should be prepared with a deep chamfer and rounded shoulders, with cutting edges and corners rounded to eliminate sharp preparation corners. The angle of the axial surface should be within the range of 5 to 15 degrees.
- When preparing teeth, avoid the following: deep shoulders, J-margins, knife edges, serrated margins, non-tapered abutments, undercuts, guide grooves, the formation of retentive holes, and sharp corners.
- Keep the following thickness of this product for fabricating prosthetics:

Location & indication	Wall thickness
Veneer	0.4 mm or more*
Anterior crown or bridge	0.8 mm or more
Posterior crown, bridge, Inlay and onlay	1.0 mm or more

* 0.4 mm or more of this product is for full zirconia veneers. Keep thickness 0.8 mm or more, if it is used for combination with the porcelain.

- Use the following cross-sectional areas for connectors when fabricating bridges.

Location & indication	Connector cross section
Anterior 2- or 3-unit bridges	12 mm ² or more
Posterior 2- or 3-unit bridges	16 mm ² or more

- Choose a shade color that is brighter than the intended color for a thick restoration, as it may look duller depending on the thickness of the restorations.
- When sintering this product in SpeedFire for the first time, confirm with the supplier of CEREC SpeedFire that it is compatible with this product.
- Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain glaze in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.
- Do not take the restorations out of the sintering furnace during high temperature, as the quenching causes the breaking. However, if an automatic opening type furnace is used under the sintering program 2 or 3, the restorations may be removed from the furnace at 800°C (1472°F) or less. When removed from the furnace, the restorations must be put on a tray made of ceramic fiber (for example: Noritake Porcelain Mat) to cool slowly.
- There may be a large difference between the setting temperature in the program and the temperature in the real furnace when using the furnace for sintering program 2 or 3. Please use the furnace after checking with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 or 3 is compatible. If SpeedFire is used as a sintering furnace, remove the restorations from SpeedFire according to the guidance of sintering program.
- When using a sintering furnace for the first time and changing a sintering condition, colors after sintering may vary. Sinter a small piece of Zirconia beforehand and confirm the color.

Caution in conjunction with usage:

- In STML, the carved seal side of "inLab" is the body layer; the opposite side is the enamel layer. Depending on the setting of the scanner or milling machine, the enamel layer and the body layer may be machined in the opposite direction. Confirm that the block is compatible before processing.
- Dry milling is recommended. If wet milling/grinding is performed by using cooling water contaminated by silica-based glass ceramics (lithium disilicate glass, etc.), the translucency of the zirconia may be reduced after baking. Before wet milling/grinding, clean the milling/grinding chamber, cooling water tank and filter insert. The cooling water must be changed in order to assure optimum results.
- Do not use the block if there is a crack noticed after removing it from the package.
- If you find a crack in the restoration, do not use.
- Dispose of this product as a medical waste to prevent infection.

Storage:

- Store in a cool and dry place. Keep away from direct sunlight.

2. The product should be stored at 10-30°C (50-86°F).
3. Do not remove the block from its packaging during storage.
4. The block is fragile, and requires care when handling.
5. The product must be stored in an appropriate place where only dental personnel have access.
6. The product must be used by the expiration date indicated on the package.

[WARRANTY]

Kuraray Noritake Dental Inc. will replace any product that is proven to be defective. Kuraray Noritake Dental Inc. does not accept liability for any loss or damage, direct, consequential or special, arising out of the application or use of or the inability to use these products. Before using, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and the user assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

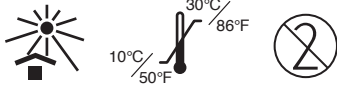
[NOTE]

If a serious incident attributable to this product occurs, report it to the manufacturer's authorized representative shown below and the regulatory authorities of the country in which the user/patient resides.

"KATANA" and "CERABIEN" are registered trademarks or trademarks of NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduction

KATANA Zirconia Block est un bloc préfritté de zircone, conçu pour les systèmes de fraisage CEREC. (Veuillez vous référer aux instructions techniques du système de fraisage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia Block STML est disponible sous 3 tailles: (12Z, 14Z et 14Z L) et 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML est composé d'un dégradé de 4 couches de nuances. Le bénéfice clinique général de ce produit est de restaurer la fonction dentaire pour les UTILISATIONS PRÉVUES/ INDICATIONS D'UTILISATION suivantes.

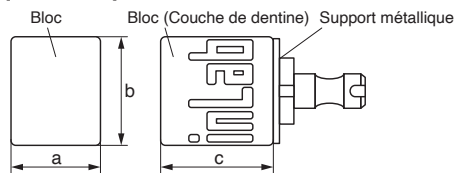
II. UTILISATIONS PRÉVUES/ INDICATIONS D'UTILISATION

KATANA Zirconia Block est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (armatures, couronnes FCZ, bridges FCZ (14Z L seulement), inlays, onlays et facettes). [Utilisateur prévu]

- Dentistes (fabrication de restaurations en fauteuil, flux de travail clinique)
- Prothésistes dentaires (fabrication de restaurations en laboratoire dentaire)

III. Image of product

[Pour CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

Le STML est doté d'une gradation des couleurs qui varie de la couche d'émail à la couche collée (dentine) en utilisant deux couches de gradation supplémentaires, intermédiaires pour un total de 4 couches dans le sens de l'axe a.

IV. Composition

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Les unités entre parenthèses sont des % de masse.

V. Programme de sinterisation

Lorsque «CEREC SpeedFire» est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de «CEREC SpeedFire» lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le «CEREC SpeedFire» est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous:

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 heures
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

VI. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:4

VII. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Instructions

- (1) Retirez le bloc de l'emballage et assurez-vous que le bloc ne présente pas de fissure ou tout autre dommage.
- (2) Placez le bloc dans la machine d'usinage; puis débutez le processus de fraisage en suivant les instructions techniques du système de fraisage.
- (3) Après le fraisage, retirez les restaurations du bloc avec une fraise diamantée, etc.
- (4) Les déchets ou la poussière de coupe attachés à la restauration, peuvent être enlevés avec un léger courant d'air ou une brosse douce.
- (5) Placez les restaurations dans la nacelle de sinterisation réfractaire puis dans le four de frittage.

- (6) Tous les processus ci-dessus sont recommandés afin de travailler à sec. Dans le cas où le processus est exécuté dans des conditions humides et qu'un four de sinterisation autre que le SpeedFire est utilisé, faites sécher le bloc à 200°C pendant 10 minutes dans le four de sinterisation.
- (7) En fonction du rendement du four de sinterisation utilisé, revoir le programme de sinterisation indiqué ci-dessus (V. Programme de sinterisation) avant la sinterisation des restaurations.
- (8) Après le frittage, ajustez si nécessaire les restaurations avec une fraise diamantée.
- (9) Assurez-vous que la restauration ne présente pas de fissures.

(10)-1 FCZ:

Sinterisation du glaçage: Créez une surface de haute brillance par polissage, en particulier sur les zones de contact puis appliquez le glaçage sur toutes les surfaces de la manière habituelle.

- (10)-2 Armatures: assemblez la céramique dentaire (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF etc.) sur les armatures en suivant les instructions techniques du fabricant. Vérifiez le coefficient d'expansion thermique de la céramique dans les instructions techniques du fabricant afin de vous assurer de la compatibilité.

- (11) Utilisez un système de collage pour coller les restaurations.

IX. Remarques sur la manipulation

Contre-indications:

1. Si le patient est hypersensible à la zircone ou à d'autres composants, ce produit ne doit pas être utilisé.
2. Pour 14Z L: Ne pas utiliser ce produit pour faire des bridges plus de 4 unités ou des bridges cantilever.
3. Pour 12Z et 14Z: Utilisez ce produit uniquement pour des restaurations de couronnes antérieures, couronnes postérieures, inlays/onlays et facettes.

Avertissement:

Si le patient ou le professionnel des soins dentaires manifeste une réaction d'hypersensibilité, tels qu'une éruption cutanée, une dermatite, etc cessez d'utiliser le produit et consultez un médecin immédiatement.

Attention:

1. Ce produit ne doit PAS être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont présents.
2. Lors du fraisage du bloc ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utilisez un masque anti-poussière approuvé et aspirez avec le filtre à air pour protéger vos poumons de l'inhalation de la poussière.
3. Lors du fraisage du bloc ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utilisez des lunettes de sécurité pour empêcher la poussière de pénétrer dans vos yeux. Si de la poussière pénètre dans vos yeux, lavez-les immédiatement et abondamment avec de l'eau et consultez un médecin.
4. Ne l'utilisez pas pour toute autre utilisation que la restauration dentaire. Ce produit est destiné uniquement à une application dentaire.
5. L'utilisation de ce produit est réservée aux professionnels dentaires.
6. Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
7. Ce produit est particulièrement translucide; par conséquent, vérifiez s'il est pertinent de l'utiliser lors du masquage de la surface sous-jacente, comme une butée en métal, ou une préparation de la dent très sombre ou décolorée.
8. Les marges doivent être préparées avec un chanfrein profond et les coins arrondis, avec des bords et des coins arrondis pour éliminer les coins tranchants de la préparation. L'angle de la surface axiale doit être compris entre 5 et 15 degrés.
9. Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: Finition marginale avec becquet, épaulement à angle aigu, les lames de couteau, finition irrégulière, les piliers coniques, contre dépouille, les rainures guide, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.
10. Respectez l'épaisseur de produit suivante pour la fabrication de prothèse:

Emplacement et indication	Épaisseur de paroi
Facette	0,4 mm ou plus*
Couronne antérieure ou bridge	0,8 mm ou plus
Couronne postérieure, bridge, Inlay et onlay	1,0 mm ou plus

* 0,4 mm ou plus lorsque ce produit utilisé pour des restaurations full zircone. Conservez une épaisseur de 0,8 mm ou plus s'il doit être utilisé en combinaison avec la céramique.

11. Utilisez les zones transversales suivantes pour les connecteurs lors de la fabrication des bridges.

Emplacement et indication	Zone transversale du connecteur
Antérieur, bridges de 2 ou 3 unités	12 mm ² ou plus
Postérieur, bridges de 2 ou 3 unités	16 mm ² ou plus

12. Choisissez une couleur de dégradé plus brillante que la couleur prévue pour une restauration épaisse, car elle peut sembler plus terne en fonction de l'épaisseur des restaurations.
13. Lors de la sinterisation de ce produit dans SpeedFire pour la première fois, s'assurer auprès du fournisseur de CEREC SpeedFire qu'il est compatible avec ce produit.
14. Vérifier le coefficient de dilatation thermique du glaçage de céramique dans les instructions techniques du fabricant pour vérifier la compatibilité.
15. Ne pas sortir les restaurations du four de sinterisation pendant les hautes températures, la trempe entraînant une rupture. Cependant, si un four de type à ouverture automatique est utilisé dans le Programme de sinterisation 2 ou 3, les restaurations peuvent être retirées du four à 800°C (1472°F) ou moins. Lorsqu'elles sont retirées du four, les restaurations doivent être placées sur un plateau en fibre de céramique (par exemple un Noritake Porcelain Mat) pour les faire refroidir lentement.
16. Il se peut que la température réglée du programme et la température réelle du four soient très différentes lors de l'utilisation du four pour le Programme de sinterisation 2 ou 3. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température listée dans le Programme de sinterisation 2 ou 3 sont compatibles. Lorsque SpeedFire est utilisé comme four de sinterisation, retirez les restaurations de SpeedFire conformément au conseil du programme de sinterisation.
17. Lors de l'utilisation d'un four de sinterisation pour la première fois et du changement des conditions de sinterisation, les couleurs peuvent varier après la sinterisation. Exécutez la sinterisation au préalable sur un petit morceau de zircone et assurez-vous de la couleur.

Précautions liées à l'utilisation:

1. Dans STML, le côté sculpté du sceau de «inLab» est la couche dentine; Le côté opposé est la couche d'émail. En fonction du réglage du scanner ou de l'appareil de fraisage, la couche d'émail et la couche dentine peuvent être usinées dans le sens opposé. Vérifiez que le bloc est compatible avant de commencer.

2. Un fraisage à sec est recommandé. Lorsque l'usinage humide est exécuté en utilisant de l'eau de refroidissement contaminée par des céramiques en verre à base de silice (vitrocéramiques à base de disilicate de lithium, etc.), la translucidité de la zircone peut être réduite après la sinterisation. Avant l'usinage, nettoyez la chambre d'usinage, le réservoir d'eau de refroidissement et l'entrée du filtre. L'eau de refroidissement doit être changée afin d'assurer des résultats optimaux.
3. N'utilisez pas le bloc si vous trouvez une fissure après le retrait de l'emballage.
4. Si la restauration est fissurée, ne l'utilisez pas.
5. Mettre ce produit au rebut comme un déchet médical afin de prévenir toute infection.

Stockage:

1. Stockez dans un endroit frais et sec. Conservez à l'écart de la lumière du soleil.
2. Le produit doit être stocké à une température entre 10-30°C (50-86°F).
3. Ne retirez pas le bloc de son emballage pendant le stockage.
4. Le bloc est fragile et demande des précautions lors de sa manipulation.
5. Le produit doit être stocké dans un endroit approprié accessible uniquement par le personnel médical.
6. Le produit doit être utilisé avant la date de péremption indiquée sur l'emballage.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. s'engage à remplacer tout produit défectueux. Kuraray Noritake Dental Inc. décline toute responsabilité en cas de pertes ou dommages directs ou indirects, ou inhabituels, découlant de l'utilisation du produit ou d'une utilisation inappropriée. Avant utilisation, l'utilisateur s'engage à vérifier que les produits sont bien appropriés à l'usage qu'il compte en faire et l'utilisateur endosse tous risques et responsabilités associés.

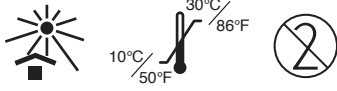
[REMARQUE]

Si un incident sérieux imputable à ce produit a lieu, le rapporter au représentant agréé du fabricant indiqué ci-dessous ainsi qu'aux autorités régulatrices du pays dans lequel l'utilisateur/patient réside.

«KATANA» et «CERABIEN» sont des marques déposées ou des marques commerciales de NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introducción

KATANA Zirconia Block es un bloque de zirconia presinterizado, diseñado para los sistemas de fresado CEREC. (Consulte en las instrucciones técnicas de su sistema de fresado el funcionamiento correcto de la máquina.) KATANA Zirconia Block STML está disponible en 3 tamaños: (12Z, 14Z y 14Z L) y cuenta con 14 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consta de 4 capas de tonalidades graduadas. El beneficio clínico general de este producto es restaurar la función dental para el siguiente USO PREVISTO/ las siguientes INDICACIONES PARA EL USO.

II. USO PREVISTO/ INDICACIONES PARA EL USO

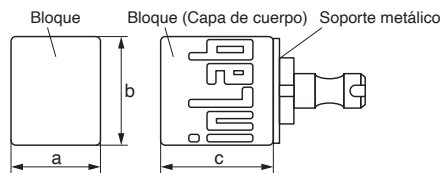
KATANA Zirconia Block se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ (Solo 14Z L), inlays, onlays y carillas).

[Usuario previsto]

- Dentistas (fabricación de restauraciones en la clínica, flujo de trabajo clínico)
- Técnicos de laboratorio dental (fabricación de restauraciones en el laboratorio dental)

III. Imagen del producto

[Para CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

El STML tiene una gradación de color que varía desde la capa de esmalte hasta la capa del cuerpo, utilizando dos capas adicionales de gradación intermedias, lo que forman un total de 4 capas en la dirección del eje a.

IV. Composición

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Las unidades entre paréntesis son % en masa.

V. Programa de sinterización

Si se utiliza "CEREC Speedfire" como horno de sinterización, siga las instrucciones de servicio del "CEREC SpeedFire" a la hora de sinterizar el bloque. Si se utiliza otro horno de sinterización que no sea "CEREC SpeedFire", revise los esquemas de sinterización más abajo:

Programa de sinterización 1

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 h
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programa de sinterización 2

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 h
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 3

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

VI. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo:II/ Clase:4

VII. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Instrucciones de uso

- (1) Saque el bloque del embalaje y verifique que el bloque no presenta grietas ni otros daños.
- (2) Coloque el bloque en la fresadora; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.

- (3) Después del fresado retire las restauraciones del bloque con una punta de diamante, etc.
- (4) Los residuos o el polvo del corte adherido a las restauraciones se puede retirar con un suave chorro de aire o con un cepillo blando.
- (5) Deposite las restauraciones en la bandeja refractaria y colóquelas en el horno de sinterización.
- (6) Todos los procesos indicados más arriba están recomendados para el trabajo en condiciones secas. En caso de realizar el proceso en condiciones húmedas y utilizando un horno de sinterización distinto de SpeedFire, seque el bloque a 200°C durante 10 minutos en el horno de sinterización.
- (7) Según el rendimiento del horno de sinterización utilizado, revise el esquema de sinterización mostrado anteriormente (V. Programa de sinterización) antes de sinterizar las restauraciones.
- (8) Después de la sinterización ajuste las restauraciones con una punta de diamante, según sea necesario.
- (9) Verifique que la restauración no tenga grietas.
- (10)-1 FCZ:

Cocción de glaseado: hacer un pulido manual hasta conseguir una superficie brillante, especialmente en las zonas de contacto oclusal. A continuación aplicar la masa de glaseado en toda la superficie de manera habitual.

- (10)-2 Estructuras: estratifique la cerámica (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF etc.) sobre las estructuras siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante.

Compruebe el coeficiente de expansión térmica de la porcelana en las instrucciones técnicas del fabricante para asegurar la compatibilidad.

- (11) Use un cemento de resina para unir las restauraciones.

IX. Observaciones sobre la manipulación

Contraindicaciones:

1. Si el paciente es hipersensible a la zirconia o a cualquier otro componente, no se deberá utilizar este producto.
2. Para 14Z L: No utilice este producto para hacer puentes de 4+ elementos o puentes en extensión.
3. Para 12Z y 14Z: Utilice este producto únicamente para producir restauraciones para coronas de dientes anteriores, coronas de dientes posteriores, inlays/onlays y carillas.

Advertencia:

Si el paciente o el profesional especialista mostraran una reacción hipersensible, tal como sarpullido, dermatitis, etc., deje de utilizar el producto y consulte a un médico inmediatamente.

Atención:

1. Este producto NO debe utilizarse en caso de presencia de maloclusión, apretamiento mandibular o bruxismo.
2. Cuando frese el bloque o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice una máscara antipolvo y una aspiradora con filtro de aire homologadas para evitar que sus pulmones inhalen el polvo.
3. Cuando frese el bloque o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice gafas de seguridad para evitar que el polvo penetre en sus ojos. Si el polvo penetra en sus ojos, lávelos inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
4. No utilice el producto para ningún fin excepto para restauraciones dentales. Este producto solo está previsto para aplicaciones dentales.
5. El uso de este producto está limitado a los profesionales dentales.
6. No toque los objetos calentados en el horno sin protección adecuada en las manos.
7. Este producto es especialmente translúcido; por lo tanto, se debe considerar su idoneidad para enmascarar superficies subyacentes como un pilar de implante metálico o una preparación del diente muy oscura o descolorida.
8. Los márgenes se deben preparar con un bisel profundo y hombros redondeados, redondeando bordes cortantes y esquinas para eliminar esquinas de preparación afiladas. El ángulo de la superficie axial debe ser de entre 5 y 15 grados.
9. Al preparar dientes, evite lo siguiente: hombros profundos, márgenes en J, filos de cuchillo, márgenes serrados, pilares no cónicos, socavaduras, ranuras guía, formaciones de agujeros de retención y esquinas afiladas.
10. Mantenga el siguiente grosor de producto para fabricar prótesis:

Ubicación e indicación	Grosor de pared
Carilla	0,4 mm o más*
Corona o puente de diente frontal	0,8 mm o más
Corona de diente posterior, puente, Inlay y onlay	1,0 mm o más

* 0,4 mm o más de este producto son para carillas completas de óxido de zirconio. Mantenga el grosor a 0,8 mm o más si se utiliza en combinación con porcelana.

11. Utilice las siguientes secciones transversales para conectores al fabricar puentes.

Ubicación e indicación	Sección transversal del conector
Puentes de 2 ó 3 elementos de diente frontal	12 mm ² o más
Puentes de 2 ó 3 elementos de diente posterior	16 mm ² o más

12. Elija un tono que sea más brillante que el color previsto para una restauración gruesa, ya que puede quedar más apagado según el grosor de las restauraciones.
13. Al sinterizar este producto por primera vez en el SpeedFire, confirme con el proveedor de CEREC SpeedFire si es compatible con este producto.
14. Compruebe el coeficiente de expansión térmica del glaseado de la porcelana en las instrucciones técnicas del fabricante para asegurar la compatibilidad.
15. No retire las restauraciones del horno de sinterización mientras hay altas temperaturas, ya que el enfriamiento puede provocar roturas. No obstante, si se utiliza un horno de apertura automática bajo el programa de sinterización 2 ó 3, las restauraciones se pueden retirar del horno a 800°C (1472°F) o menos. Una vez retiradas, las restauraciones se deben colocar en una bandeja de fibra cerámica (por ejemplo, Noritake Porcelain Mat) para que se enfríen lentamente.
16. Puede haber una gran diferencia entre la temperatura de fraguado en el programa y la temperatura en el horno real cuando se usa para el programa de sinterización 2 ó 3. Utilice el horno después de haber comprobado con el fabricante que es compatible con la temperatura indicada en el programa de sinterización 2 ó 3. Si se utiliza SpeedFire como horno de sinterización, retire las restauraciones del SpeedFire según las instrucciones del programa de sinterización.
17. Al utilizar un horno de sinterización por primera vez y cambiar una condición de sinterización, pueden variar los colores tras el proceso. Sinterice antes un trozo pequeño de zirconia de antemano y confirme el color.

Cuidado relativo al uso:

1. En STML, el lado sellado y tallado de "inLab" es la capa del cuerpo, la parte opuesta es la capa de esmalte. Según el ajuste del escáner o de la máquina fresadora, la capa de esmalte y la capa de cuerpo pueden mecanizarse en la dirección opuesta. Confirme que el bloque es compatible antes de realizar el procesado.
2. Se recomienda el fresado en seco. Si se realiza el fresado/amolado utilizando agua de refrigeración contaminada con cerámica vítrea de base silícea (cristal de disilicato de litio, etc.), la translucidez de la zirconia puede reducirse después del horneado. Antes de fresar/amolar, limpie la cámara de fresado/amolado, el tanque de agua de refrigeración y el inserto del filtro. El agua de refrigeración debe cambiarse para garantizar resultados óptimos.
3. No utilice el bloque si se constata que presenta alguna grieta después de sacarlo del embalaje.
4. No utilícelo si existe alguna grieta en las restauraciones.
5. Elimine este producto como residuo médico para prevenir infecciones.

Almacenamiento:

1. Almacene el producto en un sitio fresco y seco. Mantenga el producto alejado de la luz solar directa.
2. El producto debe ser almacenado a 10-30°C (50-86°F).
3. No retire el bloque de su embalaje durante el almacenamiento.
4. El bloque es frágil y debe manejarse con cuidado.
5. El producto debe ser almacenado en un lugar adecuado al que sólo tenga acceso el personal adecuado.
6. El producto deberá ser utilizado antes de la fecha de caducidad indicada en el envase.

[GARANTÍA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sustituirá cualquier producto que resulte defectuoso. Kuraray Noritake Dental Inc. no acepta responsabilidad alguna por pérdida o daño, directo, indirecto, resultante o especial, derivado de la aplicación o el uso o la incapacidad para utilizar estos productos. Antes de la utilización, el usuario determinará la idoneidad de los productos para el uso previsto y el usuario asume todo riesgo y responsabilidad en relación con esto.

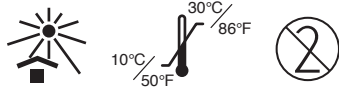
[NOTA]

Si se produce un incidente grave atribuible a este producto, informe al representante autorizado del fabricante indicado más abajo y a las autoridades reguladoras del país de residencia del usuario o paciente.

"KATANA" y "CERABIEN" son marcas registradas o marcas comerciales de NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduzione

KATANA Zirconia Block è un blocchetto pre-sinterizzato di ossido di zirconio, progettato per i sistemi di fresatura CEREC. (Per un utilizzo corretto della macchina, si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del proprio sistema di fresatura.) KATANA Zirconia Block STML è disponibile in 3 misure: (12Z, 14Z e 14Z L) e in 14 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML è costituito da 4 strati a tonalità graduale. Il vantaggio clinico generale di questo prodotto è il ripristino della funzionalità del dente per la DESTINAZIONE D'USO/ le INDICAZIONI PER L'USO seguenti.

II. DESTINAZIONE D'USO/ INDICAZIONI PER L'USO

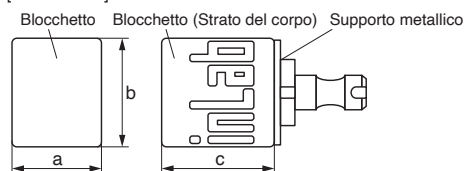
KATANA Zirconia Block si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ (Solo 14Z L), inlay, onlay e faccette).

[Utilizzatore previsto]

- Dentisti (realizzazione di restauri alla poltrona; workflow clinico)
- Odontotecnici (realizzazione di restauri nel laboratorio dentale)

III. Immagine del prodotto

[Per CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

L'STML ha una gradazione di colore che varia dallo strato dello smalto allo strato dello strato del corpo, con l'utilizzo di due strati di gradazione aggiuntivi nel mezzo, per un totale di 4 strati nella direzione dell'asse a.

IV. Composizione

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Le unità tra parentesi sono % di massa.

V. Programma di sinterizzazione

Se si usa "CEREC SpeedFire" come forno di sinterizzazione, seguire le istruzioni per l'uso di "CEREC SpeedFire" quando si sinterizza il blocchetto. Se si usa un forno di sinterizzazione diverso da "CEREC SpeedFire", rivedere gli schema di sinterizzazione mostrate in basso:

Programma di sinterizzazione 1

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 ore
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programma di sinterizzazione 2

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 ore
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

Programma di sinterizzazione 3

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

VI. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo:II/ Classe:4

VII. Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica (25-500°C (77-932°F)): 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Istruzioni per l'uso

- (1) Togliere il blocchetto dalla confezione e assicurarsi che il blocchetto non presenti crepe o sia in altro modo danneggiato.
- (2) Collocare il blocchetto all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

- (3) Dopo la fresatura, rimuovere dal blocchetto i restauri con una fresa diamantata ecc.
- (4) Gli sfridi del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato o con una spazzola morbida.
- (5) Mettere i restauri nell'incassatore refrattario e inserirli nel forno di sinterizzazione.
- (6) Tutte le procedure sopra specificate sono consigliate per lavorare in condizioni a secco. In caso di esecuzione della procedura in condizioni bagnate e con l'utilizzo di un forno di sinterizzazione diverso da SpeedFire, asciugare il blocchetto a 200°C per 10 minuti nel forno di sinterizzazione.
- (7) In base alle prestazioni del forno di sinterizzazione utilizzato, rivedere lo schema di sinterizzazione sopra esposto (V. Programma di sinterizzazione) prima di sinterizzare i restauri.
- (8) Dopo la sinterizzazione, rifinire i restauri con una fresa diamantata secondo necessità.
- (9) Assicurarsi che il restauro non presenti crepe.

(10)-1 FCZ:

Cottura del glaze: creare una superficie altamente brillante tramite la lucidatura, soprattutto nelle aree di contatto, poi applicare il glaze su tutte le superfici secondo il metodo abituale.

- (10)-2 Strutture: modellare la porcellana dentale (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF ecc...) sulle strutture seguendo le istruzioni tecniche del produttore. Controllare il coefficiente di espansione termica della porcellana sulle istruzioni tecniche del produttore per verificarne la compatibilità.

- (11) Usare un cemento resina per legare i restauri.

IX. Note relative alla manipolazione

Controindicazioni:

1. Se il paziente è ipersensibile all'ossido di zirconio o a qualsiasi altro componente, il presente prodotto non deve essere usato.
2. Per 14Z L: Non usare questo prodotto per realizzare ponti a 4+ elementi o ponti con elementi in estensione.
3. Per 12Z e 14Z: Utilizzare questo prodotto solamente per produrre restauri per corone dente frontale, corone dente laterale, inlay/onlay e faccette.

Avvertenza:

Se il paziente o il professionista del settore mostra una reazione di ipersensibilità come eruzione cutanea, dermatite ecc., sospendere l'uso del prodotto e richiedere immediatamente il parere di un medico.

Attenzione:

1. Questo prodotto NON va usato in presenza di malocclusione, serramento dentale o bruxismo.
2. Quando si fresa il blocchetto o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare una mascherina antipolvere e sottovuoto con un filtro per l'aria per proteggere i polmoni dall'inhalazione della polvere.
3. Quando si fresa il blocchetto o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare occhiali protettivi per impedire alla polvere di entrare negli occhi. Se gli occhi vengono a contatto con la polvere, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e richiedere il parere di un medico.
4. Non usare il prodotto per scopi diversi dai restauri dentali. Il prodotto è esclusivamente destinato all'applicazione dentale.
5. L'uso di questo prodotto è limitato ai professionisti dentali.
6. Non toccare a mani nude gli oggetti riscaldati con il forno.
7. Questo prodotto è particolarmente traslucido; si dovrebbe pertanto considerare attentamente la sua appropriatezza di utilizzo per mascherare la superficie sottostante, come un abutment di metallo, o una preparazione dentale molto scura o scolorita.
8. I margini dovranno essere preparati con un chamfer profondo e spalle arrotondate, con spigoli vivi e angoli arrotondati di preparazione affilati. L'angolo della superficie assiale dovrà essere compreso in un intervallo da 5 a 15 gradi.
9. Durante la preparazione del dente, evitare quanto segue: spalle profonde, margini a J, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritenitive e angoli affilati.
10. Mantenere il seguente spessore per questo prodotto per la fabbricazione di protesi:

Collocazione e indicazione	Spessore della parete
Faccette	0,4 mm o più*
Corona o ponte nel settore anteriore	0,8 mm o più
Corona dente laterale, ponte, Inlay e onlay	1,0 mm o più

* 0,4 mm o più di questo prodotto è lo spessore per faccette interamente in ossido di zirconio. Mantenere uno spessore di 0,8 mm o più se il prodotto viene usato in combinazione con la porcellana.

11. Utilizzare le seguenti sezioni per i connettori per la realizzazione di ponti.

Collocazione e indicazione	Sezione per il connettore
Ponti a 2 o 3 elementi, dente frontale	12 mm ² o più
Ponti a 2 o 3 elementi, dente laterale	16 mm ² o più

12. Scegliere una sfumatura di colore che sia più luminosa del colore voluto per un restauro spesso, poiché potrebbe apparire più spenta in base allo spessore dei restauri.
13. Quando si sinterizza questo prodotto nel SpeedFire per la prima volta, chiedere conferma al fornitore di CEREC SpeedFire che sia compatibile con questo prodotto.
14. Controllare il coefficiente di espansione termica del glaze di porcellana sulle istruzioni tecniche del produttore per verificarne la compatibilità.
15. Non estrarre i restauri dal forno di sinterizzazione in fase di alta temperatura, poiché il brusco raffreddamento provoca rottura. Tuttavia, se si usa un tipo di forno ad apertura automatica con il programma di sinterizzazione 2 o 3, sarà possibile togliere i restauri dal forno a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore. Quando vengono tolti dal forno, i restauri vanno collocati su un vassoio di fibra ceramica (per esempio: Noritake Porcelain Mat) perché si raffreddino lentamente.
16. Potrà esserci una differenza notevole tra la temperatura di presa impostata nel programma e la temperatura effettiva del forno quando si utilizza il forno per il programma di sinterizzazione 2 o 3. Si prega di usare il forno scopo aver verificato con il produttore che il forno e la temperatura elencati nel programma di sinterizzazione 2 o 3 siano compatibili. Se si usa SpeedFire come forno di sinterizzazione, togliere i restauri da SpeedFire secondo la guida del programma di sinterizzazione.
17. Quando si usa un forno di sinterizzazione per la prima volta e quando si cambia una condizione di sinterizzazione, i colori in seguito alla sinterizzazione potranno variare. Sinterizzare prima un pezzetto di ossido di zirconio e quindi confermare il colore.

Precauzioni legate all'utilizzo:

1. In STML, lo strato con inciso il sigillo di "inLab" è lo strato del corpo; il lato opposto è lo strato di smalto. In base alle impostazioni dello scanner o della fresatrice, lo strato dello smalto e lo strato del corpo possono essere lavorate dalla macchina nella direzione opposta. Accertarsi che il blocchetto sia compatibile prima di procedere alla lavorazione.
2. Si raccomanda la fresatura a secco. Se si esegue la fresaggio/molaggio a umido con l'uso d acqua di raffreddamento contaminata da ceramica di vetro a base di silice (vetro a base di disilicato di litio ecc.), la traslucenza dell'ossido di zirconio potrebbe diminuire dopo la cottura. Prima del fresaggio/molatura a umido, pulire la camera di fresaggio/molatura, il serbatoio dell'acqua di raffreddamento e la cartuccia filtro. L'acqua di raffreddamento deve essere cambiata al fine di garantire risultati ottimali.
3. Non usare il blocchetto se è stata riscontrata una crepa dopo averlo estratto dalla sua confezione.
4. Non usare se viene riscontrata una rottura nei restauri.
5. Smaltire questo prodotto come rifiuto medico per prevenire infezioni.

Conservazione:

1. Conservare il prodotto in luogo fresco ed asciutto. Tenere il prodotto lontano dalla luce diretta del sole.
2. Il prodotto deve essere conservato a 10-30°C (50-86°F).
3. Non rimuovere il blocchetto dalla sua confezione durante la conservazione.
4. Il blocchetto è fragile e richiede di essere maneggiato con cura.
5. Il prodotto deve essere conservato in un luogo appropriato, al quale abbia accesso soltanto il personale odontoiatrico.
6. Il prodotto deve essere utilizzato entro la data di scadenza indicata sulla confezione.

[GARANZIA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sostituirà qualsiasi prodotto che dovesse risultare difettoso. Kuraray Noritake Dental Inc. non si assume alcuna responsabilità per perdita o danni diretti, conseguenti o particolari, causati dall'applicazione, dall'utilizzo o dall'incapacità a utilizzare questi prodotti. Prima di utilizzare i prodotti, l'operatore deve verificare che gli stessi siano adatti all'uso che ne intende fare, assumendosi tutti i rischi e le responsabilità che ne conseguono.

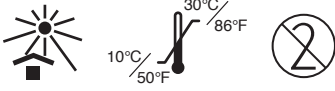
[NOTA]

Se accade un incidente grave imputabile a questo prodotto, fare rapporto al rappresentante autorizzato del produttore mostrato in basso e alle autorità competenti nel Paese in cui risiede l'utente/il paziente.

"KATANA" e "CERABIEN" sono marchi registrati o marchi di fabbrica di NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Inleiding

KATANA Zirconia Block is een voorgesinterd blokje zirkoniumoxide dat is ontwikkeld voor CEREC-freesystemen. (Raadplaat alstublieft de technische instructies van uw freessysteem voor de correcte werking van de machine.) KATANA Zirconia Block STML is verkrijgbaar in 3 maten: (12Z, 14Z en 14Z L) en in 14 kleurvarianten: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML bestaat uit 4 lagen in verschillende kleurgradaties. Het algemeen klinisch nut van dit product is het herstel van de tandfunctie voor het volgende BEOOGDE GEBRUIK/ de volgende GEBRUIKSINDICATIES.

II. BEOOGDE GEBRUIK/ GEBRUIKSINDICATIES

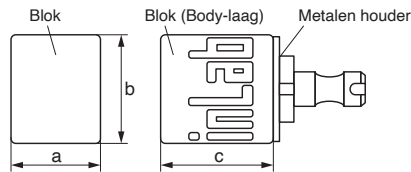
KATANA Zirconia Block wordt aanbevolen voor de vervaardiging van volledig keramische restauraties (frames, FCZ-kronen, FCZ-bruggen (Alleen 14Z L), inlays, onlays en facings).

[Beoogde gebruikers]

- Tandartsen (maken van restauraties aan de stoel, klinische workflow)
- Tandtechnici (maken van restauraties in tandtechnische laboratoria)

III. Afbeelding van product

[Voor CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML heeft een kleurdifferentiatie, die door twee extra differentiatielagen voor in totaal 4 lagen in de richting van de A-assen kleurdifferentiaties tussen de smeltlaag en de body-laag mogelijk maakt.

IV. Samenstelling

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Eenheden tussen haakjes zijn massapercentages.

V. Sinteringprogramma

Wanneer voor het sinteren van de blokken de "CEREC SpeedFire" als sinteroven wordt gebruikt, moet de gebruiksaanwijzing van de "CEREC SpeedFire" worden opgevolgd. Als de "CEREC SpeedFire" niet als sinteroven wordt gebruikt, moeten de onderstaande sinterschema's gecontroleerd worden:

Sinteringprogramma 1

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 uur
1550°C (2822°F) — Kamertemp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sinteringprogramma 2

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 uur
1560°C (2840°F) — Kamertemp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Afhankelijk van de omstandigheden kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) verwijderd worden.

Sinteringprogramma 3

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Kamertemp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Afhankelijk van de omstandigheden kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) verwijderd worden.

VI. Type en Klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:4

VII. Fysische eigenschappen

Thermische expansiecoëfficiënt (25-500°C (77-932°F)): 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Gebruiksaanwijzing

- (1) Neem het blok uit de verpakking en verwittig uzelf ervan dat het blok geen beschadigingen heeft.
- (2) Plaats het blok in de freesmachine; start het slijpen volgens de technische aanwijzingen van het freessysteem.
- (3) Verwijder na het frezen de restauraties met bijvoorbeeld een diamantboor van het blok.

- (4) Slijpsel of stof op de restauraties kunnen met een zachte luchtstroom of een zachte borstel worden verwijderd.
- (5) Plaats de restauraties in het vuurvaste sinterbakje en zet deze in de sinteroven.
- (6) Alle hiervoor genoemde processen worden aanbevolen voor werkzaamheden onder droge omstandigheden. Het blok 10 minuten lang bij 200°C in de sinteroven drogen als er in vochtige omstandigheden gewerkt is er een andere sinteroven dan de SpeedFire gebruikt wordt.
- (7) Zie in overeenstemming met de specificaties van de sinteroven die u gebruikt het hierboven aangegeven sinteringsprogramma (V. Sinteringsprogramma) alvorens de restauraties te sinteren.
- (8) Werk de restauraties, na het sinteren, naar behoefte bij met een diamantboor.
- (9) Zorg dat u er zeker van bent, dat de restauratie geen scheuren vertoont.
- (10)-1 FCZ:
 - Glansbak: Creëer hoogglans door te polijsten, speciaal bij de contactpunten en breng vervolgens de glanzende bruikbaar aan op alle oppervlakken.
- (10)-2 Substructuren: Bouw op met tandheelkundig porselein (CERABIEN ZR of CZR PRESS LF enz.) op de substructuur volgens de technische instructies van de fabrikant. Controleer de thermische uitzettingscoëfficiënt van het porselein in de technische instructies van de fabrikant om de compatibiliteit zeker te stellen.
- (11) Gebruik kunstharscement voor het plakken van de restauraties.

IX. Kanttekeningen bij gebruik

Contraindicaties:

1. Wanneer de patiënt overgevoelig is voor zirkoniumoxide of een van de andere componenten, dient dit product niet gebruikt te worden.
2. Voor 14Z L: Gebruik dit product voor het vervaardigen van bruggen van 4+ elementen of cantilever-bruggen.
3. Voor 12Z en 14Z: Gebruik dit product uitsluitend voor het vervaardigen van restauraties voor anterieure kronen, posterieure kronen, inlay's/ onlay's en facings.

Waarschuwing:

Indien de patiënt of de tandheelkundige professional een overgevoeligheidsreactie laat zien, bijvoorbeeld huiduitslag, dermatitis enz., stop dan met gebruik van het product en roep onmiddellijk medische hulp in.

Voorzichtig:

1. Dit product mag NIET worden gebruikt in geval van malocclusie, klemmen of bruxisme.
2. Gebruik een goedgekeurd stofmasker en zuig af via een luchtfilter bij het slijpen van het blok of het lossnijden, beslijpen en polijsten van de restauraties om uw longen tegen het inademen van stof te beschermen.
3. Zet een veiligheidsbril op bij het slijpen van het blok of het lossnijden, beslijpen en polijsten van de restauraties zodat er geen stof in uw ogen kan komen. Als er stof in uw ogen is gekomen, spoel de ogen dan onmiddellijk met veel water en raadpleeg een arts.
4. Gebruik niet voor andere doeleinden dan tandheelkundige restauraties. Dit product is uitsluitend bestemd voor tandheelkundig gebruik.
5. Het gebruik van dit product is voorbehouden aan tandheelkundige professionals.
6. Raak de in de oven verhitte items niet aan met blote handen.
7. Dit product is bijzonder translucient; u dient dat ook goed na te denken over de geschiktheid er van bij het maskeren van een onderliggend oppervlak, bijvoorbeeld een metalen opbouw of een erg donkere of sterk verkleurde tandpreparatie.
8. De randen dienen te worden geprepareerd met een diepe chamfer en ronde schouder; de snijranden en hoeken moeten worden afgerond om scherpe preparatiehoeken te voorkomen. De hoek van het axiale oppervlak dient zich binnen een bandbreedte van 5 tot 15 graden te bevinden.
9. Voorkom bij het prepareren van element: diepe schouders, J-marges, mesranden, gekartelde randen, niet tapse opbouwen, ondersnijdingen, geleidegroeven, de vorming van retentiehokken en scherpe hoeken.
10. Houd de volgende dikte van dit product aan voor het fabriceren van prothetische voorzieningen:

Locatie & indicatie	Wanddikte
Facings	0,4 mm of meer*
Anterieure kroon of brug	0,8 mm of meer
Kroon posterieur, brug, Inlay en onlay	1,0 mm of meer

* Ten minste 0,4 mm van dit product geldt voor volledig zirconia-facings. Houd een dikte van tenminste 0,8 mm aan, wanneer het voor gebruik in combinatie met porselein is bedoeld.

11. Gebruik bij de vervaardiging van bruggen onderstaande dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen.

Locatie & indicatie	Dwarsdoorsnede van de verbinding
Anterieure 2- of 3-unibruggen	12 mm ² of meer
Posterieure 2- of 3-unibruggen	16 mm ² of meer

12. Kies een tint die lichter is dan de gewenste kleur voor een dikke restauratie, daar de restauratie afhankelijk van de dikte mogelijk matter zal lijken.
13. Wanneer dit product voor het eerst in de SpeedFire wordt gesinterd, samen met de leverancier van de CEREC SpeedFire bepalen of deze met dit product compatibel is.
14. Controleer de thermische expansiecoëfficiënt van de porselein-glaze en compatibiliteit in de technische aanwijzingen van de fabrikant.
15. De restauraties bij hoge temperaturen niet uit de sinteroven halen omdat het duntrekken tot breuk leidt. Wordt er echter bij het sinterprogramma 2 of 3 een oven met automatische opening gebruikt, dan kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) uit de oven verwijderd worden. Om langzaam af te koelen, moeten de restauraties na de verwijdering uit de oven op een uit keramische vezels bestaande planchet (bijv. Noritake Porcelain Mat) gelegd worden.
16. Bij het gebruik van de oven voor sinteringsprogramma 2 of 3 kunnen de door het programma aangegeven bindtemperatuur en de daadwerkelijke temperatuur in de oven aanzienlijk verschillen. Daarom altijd eerst samen met de fabrikant controleren of de oven compatibel is met de in sinteringsprogramma 2 of 3 aangegeven temperatuur; de oven pas daarna gebruiken. Wanneer de SpeedFire als sinteroven wordt gebruikt de restauraties conform de instructies in het sinteringsprogramma uit de SpeedFire nemen.
17. Indien een sinteroven voor het eerst wordt gebruikt en de omstandigheden van het sinteren veranderen, kunnen de kleuren na het sinteren mogelijk variëren. Sinter derhalve eerst een klein stukje zirconia en controleer de kleur.

Voorzichtigheid in verband met gebruik:

1. In STML is de gekerfde afdichtkant van "InLab" de grondlaag; de tegenovergestelde kant is de glazuurlaag. Afhankelijk van de instelling van de scanner of freesmachine, mogen de glazuurlaag en de body-laag in tegengestelde richting worden bewerkt. Controleer of het blok compatibel is alvorens te starten.

2. Droog slijpen wordt aanbevolen. Als het frezen/polijsten nat en met gebruik van met silicaatkeramiek (lithiumdisilicaat-keramiek enz.) bevochtigd koelwater plaatsvindt, kan de translucentie van zirconia na het branden afnemen. Voor het natfrezen/polijsten de frees-/polijstkamer, het koelwatertankje en het filterelement reinigen. Het koelwater moet worden vervangen om de meest optimale resultaten te bereiken.
3. Gebruik het blok niet indien er een barst wordt waargenomen nadat het uit de verpakking is gehaald.
4. Gebruik de restauraties niet als deze een scheur vertonen.
5. Voer dit product af als medisch afval om infecties te vermijden.

Opslag:

1. Bewaar op een koele en droge plaats. Uit direct zonlicht houden.
2. Het product dient opgeslagen te worden op 10-30°C (50-86°F).
3. Het blok niet uit de verpakking halen gedurende de opslagtijd.
4. Het blok is fragiel en moet voorzichtig worden behandeld.
5. Het product moet opgeslagen worden op een geschikte plaats waar alleen tandheelkundige medewerkers toegang toe hebben.
6. Niet gebruiken na de houdbaarheidsdatum die is aangegeven op de verpakking.

[GARANTIE]

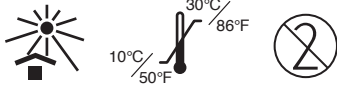
Kuraray Noritake Dental Inc. vervangt ieder aantoonbaar defect product. Kuraray Noritake Dental Inc. accepteert geen aansprakelijk voor directe of indirecte schade of eventuele vervolgschade die ontstaat door een onjuist of ondeskundig gebruik van dit product. Voor gebruik moet de gebruiker de geschiktheid van de producten voor de betreffende indicatie(s) controleren en de aansprakelijkheid voor alle daaruit voortvloeiende risico's voor zijn/haar rekening nemen.

[OPMERKING]

Rapporteer een ernstig voorval, dat aan dit product toegewezen kan worden, bij de onderstaande gevolmachtigde van de fabrikant en de toezichhoudende autoriteiten in het land, waar de gebruiker/patiënt woont.
"KATANA" en "CERABIEN" zijn gedeponeerde handelsmerken of handelsmerken van NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Einleitung

Der KATANA Zirconia Block ist ein vorgelagerter, für CEREC-Frässysteme entwickelter Zirkonoxid-Block. (Bitte befolgen Sie die Anweisungen für den korrekten Gerätebetrieb in der technischen Anleitung Ihres Frässystems.) Der KATANA Zirconia Block STML ist in 3 Größen (12Z, 14Z und 14Z L) und in 14 Farbvarianten (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) erhältlich. Der KATANA Zirconia Block STML setzt sich aus 4 abgestuften Farbschichten zusammen. Der allgemeine klinische Nutzen dieses Produkts besteht in der Wiederherstellung der Zahnfunktion bei folgender BESTIMMUNGSGEMÄSSER VERWENDUNG bzw. folgenden ANWENDUNGSINDIKATIONEN.

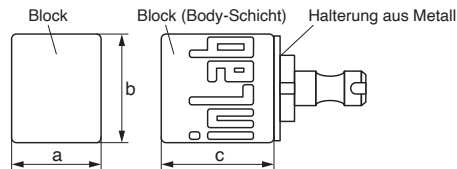
II. BESTIMMUNGSGEMÄSSER VERWENDUNG/ ANWENDUNGSINDIKATIONEN

KATANA Zirconia Block wird zur Herstellung vollkeramischer Restaurationen (Gerüste, FCZ-Kronen, FCZ-Brücken (Nur 14Z L), Inlays, Onlays und Veneers) verwendet. [Bestimmungsgemäße Anwender]

- Zahnärzte (Herstellung von Restaurationen am Behandlungsstuhl – "Chairside" ; klinischer Arbeitsablauf)
- Zahntechniker (Herstellung von Restaurationen im zahntechnischen Labor – "Labside")

III. Produktabbildung

[Für CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML hat eine Farbabstufung, die von der Schmelzschicht zur Body-Schicht verläuft, mit zwei zusätzlichen Abstufungsschichten dazwischen, so dass insgesamt 4 Schichten in a-Achsen-Richtung vorhanden sind.

IV. Zusammensetzung

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Einheiten in Klammern sind Masse-%.

V. Sinterprogramm

Wird "CEREC SpeedFire" als Sinterofen verwendet, ist beim Sintern des Blocks die Betriebsanleitung des "CEREC SpeedFire" zu befolgen. Wird ein anderer Sinterofen als der "CEREC SpeedFire" verwendet, so sind die unten aufgeführten Sinterpläne zu beachten:

Sinterprogramm 1

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 1550°C (2822°F)	10°C/Min. (18°F/Min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 Stunden
1550°C (2822°F) — Raumtemperatur	-10°C/Min. (-18°F/Min.)	—

Sinterprogramm 2

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 1560°C (2840°F)	35°C/Min. (63°F/Min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 Stunden
1560°C (2840°F) — Raumtemperatur (*)	-45°C/Min. (-81°F/Min.)	—

*Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

Sinterprogramm 3

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 900°C (1652°F)	130°C/Min. (234°F/Min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/Min. (90°F/Min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/Min. (27°F/Min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 Min
1560°C (2840°F) — Raumtemperatur (*)	-70°C/Min. (-126°F/Min.)	—

*Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

VI. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ:II/ Klasse:4

VII. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Gebrauchsanweisung

- (1) Entfernen Sie den Block aus der Verpackung und stellen Sie sicher, dass der Block keine Risse oder anderen Schäden aufweist.
- (2) Den Block in die Fräsmaschine einlegen; mit dem Fräsprozess beginnen und dabei die für das Frässystem geltenden technischen Anweisungen befolgen.

- (3) Nach dem Fräsen die Restaurationen mit einem Diamantbohrer o. ä. vom Block abtrennen.
- (4) Die beim Schneiden entstandenen Überschüsse und Staub, der sich auf den Restaurationen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom oder einer weichen Bürste entfernt werden.
- (5) Die Restaurationen auf die feuerfeste Ablageplatte legen und in den Sinterofen geben.
- (6) Alle oben genannten Prozesse werden empfohlen, um unter trockenen Bedingungen zu arbeiten. Den Block 10 Minuten lang bei 200°C im Sinterofen trocknen, wenn unter feuchten Bedingungen gearbeitet und ein anderer Sinterofen als der SpeedFire-Ofen verwendet wird.
- (7) Abhängig von der Leistung des verwendeten Sinterofens ist vor dem Sintern der Restaurationen der oben dargestellte Sinterplan (V. Sinterprogramm) zu beachten.
- (8) Nach dem Sintern nötigenfalls mit Hilfe eines Diamantbohrers die notwendigen Anpassungen der Restaurationen vornehmen.
- (9) Vergewissern Sie sich, dass die Restauration keine Risse aufweist.
- (10)-1 FCZ:
 - Glasierern: Die Oberfläche auf Hochglanz bearbeiten, besonders die Kontaktbereiche sollten hochglänzend sein, danach alle Oberflächen auf die übliche Weise glasieren.
- (10)-2 Gerüste: Bauen Sie die Dentalkeramik (CERABIEN ZR oder CZR PRESS LF etc.) auf die Gerüste nach den technischen Anweisungen des Herstellers auf. Überprüfen Sie den Wärmeausdehnungskoeffizienten der Keramik gemäß den technischen Anweisungen des Herstellers, um die Kompatibilität sicherzustellen.
- (11) Zum Kleben der Restaurationen ein Befestigungskomposit verwenden.

IX. Anmerkungen zur Handhabung

Gegenanzeigen:

1. Wenn bei dem Patienten eine Überempfindlichkeit gegen Zirkonoxid oder andere Komponenten vorliegt, darf das Produkt nicht verwendet werden.
2. Nur für 14Z L: Dieses Produkt nicht zur Herstellung von 4+-gliedrigen Brücken oder Freidendrücken verwenden.
3. Nur für 12Z und 14Z: Dieses Produkt darf nur zur Herstellung von Restaurationen für Frontzahn-Kronen, Seitenzahn-Kronen, Inlays/Onlays und Veneers verwendet werden.

Warnung:

Wenn bei dem Patienten oder der zahntechnischen Fachkraft Überempfindlichkeitsreaktionen, wie z. B. Ausschlag, Dermatitis usw., auftreten, die Nutzung des Produkts einstellen und sofort einen Arzt konsultieren.

Vorsicht:

1. Dieses Produkt sollte NICHT bei Fehlstellungen der Zähne, Zahnpressen oder Bruxismus verwendet werden.
2. Beim Fräsen des Blocks oder beim Schneiden, Schleifen und Polieren der Restaurationen eine entsprechende Staubmaske und eine Absaugung mit Luftfilter zum Schutz der Lungen vor eingeatmetem Staub verwenden.
3. Beim Fräsen des Blocks oder beim Schneiden, Schleifen und Polieren der Restaurationen eine Schutzbrille verwenden, damit kein Staub in die Augen gerät. Sollte Staub in die Augen geraten, sofort mit reichlich Wasser ausspülen und einen Arzt konsultieren.
4. Das Produkt ausschließlich für Zahnrestaurationen verwenden. Dieses Produkt ist ausschließlich für dentale Anwendungen vorgesehen.
5. Die Benutzung dieses Produkts ist ausschließlich dem zahnmedizinischen sowie zahntechnischem Fachpersonal vorbehalten.
6. Die im Ofen erwärmten Objekte nicht mit bloßen Händen berühren.
7. Dieses Produkt ist besonders transluzent und sollte deshalb beim Abdecken der darunter liegenden Oberflächen, wie etwa bei einem Metall-Abutment oder einer sehr dunklen oder verfärbten Zahnpräparation, sorgfältig auf seine Eignung hin geprüft werden.
8. Die Ränder sollten mit einer tiefen Stufe und abgerundeten Schultern, mit Schneidekanten und Kanten, die zur Vermeidung scharfer Präparationskanten abgerundet sind, präpariert werden. Der Winkel der axialen Oberfläche sollte zwischen 5 und 15 Grad betragen.
9. Beim Vorbereiten von Zähnen Folgendes vermeiden: tiefe Schultern, Ränder in Form eines „J“, Messerkanten, gezahnte Ränder, unspitz zulaufende Abutments, Hinterschnitte, Führungsrillen, die Entstehung von Retentionsrillen, und scharfe Kanten.
10. Halten Sie zur Herstellung von Prothesen die nachfolgend aufgeführte Wandstärke dieses Produkts ein:

Ort und Indikation	Wandstärke
Veneer	mindestens 0,4 mm*
Frontzahn-krone oder -brücke	mindestens 0,8 mm
Seitenzahn-krone, brücke, Inlay und onlay	mindestens 1,0 mm

* Mindestens 0,4 mm dieses Produkts sind für Vollzirkonoxid-Veneers vorgesehen. Halten Sie die Stärke von mindestens 0,8 mm ein, wenn es in Kombination mit Dentalkeramiken verwendet wird.

11. Verwenden Sie bei der Herstellung von Brücken die nachfolgenden Verbindungsquerschnitte.

Ort und Indikation	Verbindungsquerschnitt
2- oder 3-gliedrige Frontzahn-brücke	mindestens 12 mm ²
2- oder 3-gliedrige Seitenzahn-brücke	mindestens 16 mm ²

12. Für eine dicke Restauration eine Farbe auswählen, die heller als die geplante Farbe ist, da die Farbe unter Umständen je nach Dicke der Restauration dunkler wirkt.
13. Wenn Sie dieses Produkt zum ersten Mal im CEREC SpeedFire sintern, versichern Sie sich beim Hersteller des CEREC SpeedFire, dass die Kompatibilität mit diesem Produkt gewährleistet ist.
14. Den Wärmeausdehnungskoeffizienten der Porzellanlasur gemäß den technischen Anweisungen des Herstellers überprüfen, um die Kompatibilität sicherzustellen.
15. Die Restaurationen nicht bei hohen Temperaturen aus dem Sinterofen nehmen, da das Abschrecken zum Bruch führt. Wird jedoch beim Sinterprogramm 2 oder 3 ein Ofen mit selbsttätiger Öffnung verwendet, können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) aus dem Ofen entnommen werden. Die Restaurationen müssen nach der Entnahme aus dem Ofen zum langsamen Abkühlen auf eine Ablage aus Keramikfaser (z. B. Noritake Porcelain Mat) gelegt werden.

16. Bei Verwendung des Ofens für das Sinterprogramm 2 oder 3 können sich die vom Programm angegebene Abbinde­temperatur und die tatsächliche Temperatur im Ofen deutlich voneinander unterscheiden. Zuvor bitte mit dem Hersteller prüfen, ob der Ofen mit der in Sinterprogramm 2 oder 3 angegebenen Temperatur kompatibel ist; erst danach den Ofen verwenden. Die Restaurationen bei Verwendung des SpeedFire als Sinterofen unter Befolgung des Sinterprogramms aus dem SpeedFire entnehmen.
17. Wenn Sie einen Sinterofen erstmalig verwenden und die Sinterbedingungen verändern, können die Farben nach dem Sintern anders aussehen. Sintern Sie ein kleines Stück des Zirkonoxids und überzeugen Sie sich davon, dass die Farbe übereinstimmt.

Vorsichtsmaßnahmen im Zusammenhang mit der Verwendung:

1. Bei STML ist die herausgearbeitete versiegelte Seite von „inLab“ die Body-Schicht; die gegenüberliegende Seite ist die Schmelzschicht. Je nach Einstellung des Scanners oder der Fräsmaschine können die Schmelzschicht und die Body-Schicht in entgegengesetzter Richtung bearbeitet werden. Überzeugen Sie sich davon, dass der Block kompatibel ist, bevor Sie mit der Bearbeitung beginnen.
2. Trockenfräsen wird empfohlen. Erfolgt das Fräsen/Schleifen nass und unter Verwendung von Silikatkeramik (Lithiumdisilikat-Keramik usw.) versetztem Kühlwasser, kann die Transluzenz des Zirkonoxids nach dem Brennen abnehmen. Reinigen Sie vor dem Nassfräsen bzw. -schleifen die Fräs-/Schleifkammer, den Kühlwassertank und die Filtereinlage. Das Kühlwasser muss ausgewechselt werden, um optimale Ergebnisse zu gewährleisten.
3. Sollte nach der Entnahme aus der Verpackung ein Riss festgestellt werden, den Block nicht verwenden.
4. Bei Feststellen eines Risses in den Restaurationen nicht verwenden.
5. Entsorgen Sie dieses Produkt als medizinischen Abfall, um Infektionen zu vermeiden.

Lagerung:

1. An einem kühlen und trockenen Ort lagern. Von direkter Sonneneinstrahlung fernhalten.
2. Das Produkt sollte bei 10-30°C (50-86°F) aufbewahrt werden.
3. Der Block während der Lagerung nicht aus der Verpackung nehmen.
4. Der Block ist zerbrechlich und mit besonderer Vorsicht zu behandeln.
5. Das Produkt muss so gelagert werden, dass es nur dem Dental-Personal zugänglich ist.
6. Das Produkt vor Ablauf des auf der Verpackung angegebenen Verfallsdatums verwenden.

[GARANTIE]

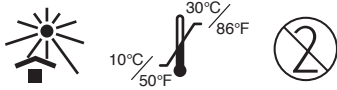
Kuraray Noritake Dental Inc. erklärt sich zum Ersatz nachweislich mangelhafter Produkte bereit. Kuraray Noritake Inc. übernimmt keine Haftung für Verluste oder Schäden, einschließlich Direkt-, Folge- und Einzelfallschäden, die sich aus der Anwendung oder dem Gebrauch oder der Unfähigkeit zum Gebrauch dieser Produkte ergeben. Vor Gebrauch hat der Benutzer sich von der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Gebrauch zu überzeugen; in diesem Zusammenhang übernimmt der Benutzer sämtliche Risiken und Verpflichtungen.

[HINWEIS]

Melden Sie einen schwerwiegenden Vorfall, der diesem Produkt zugeordnet werden kann, dem nachstehend genannten bevollmächtigten Vertreter des Herstellers und den Aufsichtsbehörden in dem Land, in dem der Benutzer/Patient lebt. "KATANA" und "CERABIEN" sind eingetragene Warenzeichen oder Warenzeichen von NORITAKE CO., LIMITED.



For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduktion

KATANA Zirconia Block är ett försintrad zirkonia block, som är avsett för CEREC fräsningssystem. (Se fräsningssystemets tekniska instruktioner för korrekt drift av maskinen.) KATANA Zirconia Block STML finns i 3 storlekar: (12Z, 14Z och 14Z L) och 14 nyansvariationer: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML består av 4 graderade nyanslager. Den allmänna kliniska fördelen med denna produkt är att återställa tandfunktionen för följande AVSEDD ANVÄNDNING/ INDIKATIONER FÖR ANVÄNDNING.

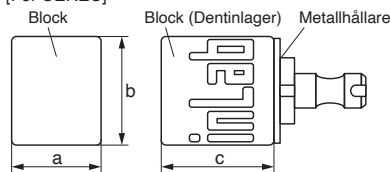
II. AVSEDD ANVÄNDNING/ INDIKATIONER FÖR ANVÄNDNING

KATANA Zirconia Block används för tillverkning av helkeramiska rekonstruktioner (skelett, FCZ kronor, FCZ broar (Endast 14Z L), inlägg, onlays och skalfasader).
[Avsedd användare]

- Tandläkare (tillverkning av rekonstruktioner i behandlingsstolen, kliniskt arbetsflöde)
- Tandtekniker (tillverkning av rekonstruktioner i det tandtekniska laboratoriet)

III. Bild av produkten

[För CEREC]



Block	Block (Dentinlager)	Metalhållare
12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm	
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm	
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm	

STML har en färggradering som varierar från emaljskiktet till kärnkittet, med ytterligare två graderingsskikt däremellan, för totalt fyra skikt i a-axel-riktningen.

IV. Sammansättning

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Enheter inom parentes är massa %.

V. Sintringsprogram

Om "CEREC SpeedFire" används som sintringsugn, följ bruksanvisningen för "CEREC SpeedFire" vid sintring av blocket. Om en annan sintringsugn används än "CEREC SpeedFire" ska sintringstabellen nedan beaktas:

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 timmar
1550°C (2822°F) — Rumstemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 timmar
1560°C (2840°F) — Rumstemperatur (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Rekonstruktionerna kan avlägsnas vid 800°C (1472°F) eller lägre, beroende på förhållandena.

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Rumstemperatur (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Rekonstruktionerna kan avlägsnas vid 800°C (1472°F) eller lägre, beroende på förhållandena.

VI. Typ och klass (ISO6872:2015)

Typ:II/ Klass:4

VII. Fysikaliska egenskaper

Värmeutvidgningskoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Instruktioner

- Ta blocket ur förpackningen och kontrollera att det inte har sprickor eller andra skador.
- Placera blocket i fräsmaskinen; påbörja sedan fräsningsskedet i enlighet med fräsningssystemets tekniska instruktioner.
- Efter fräsning ska restaurationen avlägsnas från blocket med en diamantbort eller liknande.
- Skäravfall eller damm, som är fäst vid rekonstruktionerna, kan tas bort med en mild luftström eller en mjuk borste.
- Sätt restaurationen i den elffasta saggen brickan och placera den i sintringsugnen.
- För alla ovanstående processer rekommenderar vi att man arbetar under torra förhållanden. Om processen utförs under våta förhållanden och en annan sintringsugn än SpeedFire används, ska blocket torkas vid 200°C i 10 minuter i sintringsugnen.

- Beroende på utförandet av sintringsugnen som används, konsultera sintringsschemat som visas ovan (V. Sintringsprogram) innan sintring av rekonstruktionerna.
- Efter sintring ska restaurationerna anpassas efter behov med en diamantbort.
- Kontrollera att rekonstruktionen inte har några sprickor.
- 1-FCZ:
Glansbränning: Skapa en högblank yta genom polering, särskilt på kontaktytorna och applicera glasyr på alla ytor på vanligt sätt.
- 2-Skelett: För uppbyggnad av dentalt porslin (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF osv.) på skeletten, följ tillverkarens tekniska instruktioner. Kontrollera porslinets koefficient för termisk expansion i tillverkarens tekniska instruktioner för att säkerställa dess kompatibilitet.
- Använd kompositcement för att cementera rekonstruktionerna.

IX. Information om hanteringen

Kontraindikationer:

- Om patienten är överkänslig mot zirkonia eller andra komponenter får denna produkt inte användas.
- För 14Z L: Denna produkt får inte användas för att tillverka 4+-leds broar eller extensionsbroar.
- För 12Z och 14Z: Använd endast denna produkt för att tillverka restaurationer för anteriora kronor, posteriora kronor, inlays/onlays och fasader.

Varning:

Om patienten eller tandläkaren visar en överkänslighetsreaktion, såsom utslag, eksem osv., ska omedelbart behandlingen med produkten avbrytas och en läkare konsulteras.

OBS!

- Denna produkt bör INTE användas när bettavvikelser, pressning eller bruxism föreligger.
- Vid fräsning av blocket eller vid skärning samt slipning och polering av restaurationerna, ska en godkänd skyddsmask och vakuum med ett luftfilter användas för att skydda lungorna mot inandning av damm.
- Vid fräsning av blocket eller vid skärning samt slipning och polering av restaurationerna, ska skyddsglasögon användas för att förhindra att slipdamm hamnar i ögonen. Om damm hamnar i ögat, ska det omedelbart sköljas med rikligt med vatten och en läkare kontaktas.
- Använd inte produkten för andra ändamål än tandrestaurering. Denna produkt är endast avsedd för användning inom tandvården.
- Denna produkt får endast användas av tandvårdspersonal.
- Vidrör inte föremål som har värmts upp i ugnen med händerna.
- Denna produkt är särskilt translucent; därför bör man noga överväga dess lämplighet för användning vid maskering av den underliggande ytan, såsom en metallförankring, eller en mycket mörk eller missfärgad preparerad tand.
- Preppgränsen bör förberedas med en djup chamfer och rundade hörn, för att eliminera vassa kanter på den preparerade tanden. Vinkeln av den axiella ytan bör vara mellan 5 till 15 grader.
- Vid förbehandling av tänderna ska följande undvikas: djupa, J-formade, vassa, taggiga kanter, icke-avsmalnande förankringar, underskär, styrspar, bildandet av underskärningarhål och vassa hörn.
- För framställning av proteser ska följande tjocklekar av produkten beaktas:

Situation och indikation	Väggjtjocklek
Ytporslin	0,4 mm eller mer*
Framtandskrona eller -bro	0,8 mm eller mer
Sidotandskrona, bro, Inlägg och onlay	1,0 mm eller mer

* 0,4 mm eller mer av denna produkt används för hela zirkoniumskalfasader. Tjockleken ska vara 0,8 mm eller mer vid användning i kombination med porslin.

- Använd följande tvärsnittsytor för connectorer vid tillverkning av broar.

Situation och indikation	Tvärsnitt connector
2- eller 3-leds framtandsbroar	12 mm ² eller mer
2- eller 3-leds sidotandsbroar	16 mm ² eller mer

- Välj en färgnyans som är ljusare än den avsedda färgen för en tjock restaurering, eftersom den kan se mörkare ut beroende på restaurationernas tjocklek.
- När denna produkt sintras i en SpeedFire för första gången, kontakta tillverkaren för att säkerställa att CEREC SpeedFire kan användas för denna produkt.
- Kontrollera värmeutvidgningskoefficienten av keramikglazen i tillverkarens tekniska instruktioner för att säkerställa dess kompatibilitet.
- Ta inte ut rekonstruktionerna ur sintringsugnen under hög temperatur, eftersom temperaturskillnaden leder till brott. Om emellertid en ugn med automatisk öppning används under sintringsprogram 2 eller 3, kan rekonstruktionerna avlägsnas från ugnen vid 800°C (1472°F) eller mindre. När de har avlägsnats från ugnen måste rekonstruktionerna läggas på en bricka av keramisk fiber (till exempel: Noritake Porcelain Mat) för att svalna långsamt.
- Det kan finnas en stor skillnad mellan inställningstemperaturen i programmet och den faktiska ugnstemperaturen när ugnen används för sintringsprogram 2 eller 3. Använd ugnen först efter att ha konsulterat tillverkaren om ugnen och temperaturen som anges i sintringsprogram 2 eller 3 är kompatibla. Om SpeedFire används som sintringsugn, ta bort rekonstruktionerna från SpeedFire enligt sintringsprogramets bruksanvisning.
- När en sintringsugn används för första gången eller vid byte av ett sintringstillstånd, kan färgerna variera efter sintringen. Sintra en liten bit zirkonium på förhand och verifiera färgen.

Försiktighet i samband med användningen:

- I STML är sigillet av "inLab" inristat i dentinskiktet; motsatt sida är emaljskiktet. Beroende på inställningen av skannern eller fräsmaskinen kan emaljskiktet och dentinskiktet maskinbearbetas i den motsatta riktningen. Kontrollera att blocket är kompatibelt före bearbetning.
- Torrfräsning rekommenderas. Om våt fräsning/slipning genomförs med kylvatten som är förorenat av kiseldioxidbaserade glaskeram (litiumdisilikatglas osv.) kan zirkoniumoxidens translucens minskas efter sintring. Innan våt fräsning/slipning, ska fräs-/slipkammare, kylvattentank och filterinsats rengöras. Kylvattnet måste bytas för att säkerställa optimala resultat.
- Använd inte blocket om en spricka syns när den tas ut ur förpackningen.
- Använd den inte om du hittar en spricka i restaurationen.
- Avfallshantera denna produkt som medicinskt avfall för att undvika smittspridning.

Förvaring:

- Förvaras svalt och torrt. Produkten får inte utsättas för direkt solljus.
- Produkten ska förvaras vid 10-30°C (50-86°F).

3. Ta inte bort blocket ur förpackningen under lagring.
4. Blocket är känsligt, och kräver omsorg vid hantering.
5. Produkten ska förvaras på en lämplig plats, där den endast är åtkomlig för tandvårdspersonalen.
6. Produkten måste användas innan förfallodatum som står på förpackningen.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. ersätter en produkt som visat sig vara defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. ansvarar inte för direkta, efterföljande eller särskilda förluster eller skador som härrör från tillämpning, användning respektive ickeanvändning av dessa produkter. Användaren måste bestämma före användning, om produkterna är användbara för det avsedda ändamålet; användaren övertar alla risker och ansvaret som relateras till användningen.

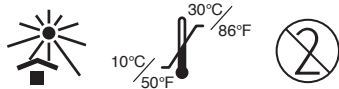
[ANVISNING]

Om en allvarlig incident inträffar som beror på den här produkten, måste den rapporteras till tillverkarens representant (som är angiven nedan) och tillsynsmyndigheterna i det land där användaren/patienten är bosatt. "KATANA" och "CERABIEN" är registrerade varumärken eller varumärken som tillhör NORITAKE CO., LIMITED.

006 TI-030-SV 01/2025

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduksjon

KATANA Zirconia Block er en forsintrert zirkoniumdioksidblokk utviklet for CEREC-fresesystemer. (Følg anvisningene for korrekt bruk av apparatet i den tekniske anvisningen for fresesystemet ditt.) KATANA Zirconia Block STML har 3 størrelser: (12Z, 14Z og 14Z L) og har 14 fargevarianter: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML består av 4 nyanterte fargelag. Den generelle kliniske fordelene med dette produktet er å gjenopprette tannfunksjonen for følgende TILTENKT BRUK/ INDIKASJONER FOR BRUK.

II. TILTENKT BRUK/ INDIKASJONER FOR BRUK

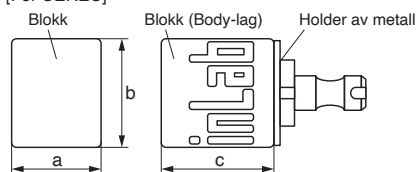
KATANA Zirconia Block brukes til fremstilling av helkeramiske restaureringer (skjeletter, FCZ-kroner, FCZ-broer (Kun 14Z L), inlays, onlays og skallfasetter).

[Tiltent bruker]

- Tannleger (fabrikasjon av restaureringer med pasienten i stolen, klinisk arbeidsflyt)
- Tannteknikere (fabrikasjon av restaureringer i tannteknisk laboratorium)

III. Bilde av produkt

[For CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML har en fargegradering som varierer fra emaljelaget til body-laget, og gjør da bruk av to ekstra graderingslag imellom, slik at en har totalt 4 lag i a-akseretningen.

IV. Sammensetning

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Enheter i parentes er masse %.

V. Sintringsprogram

Ved bruk av "CEREC SpeedFire" som sintringsovn ved sintring av blokken skal bruksanvisningen for "CEREC SpeedFire" følges. Hvis det brukes en annen sintringsovn enn "CEREC SpeedFire", skal sintringsplanen nedenfor kontrolleres:

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 timer
1550°C (2822°F) — Romtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 timer
1560°C (2840°F) — Romtemperatur (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Avhengig av omstendighetene kan restaureringene tas ut ved maks. 800°C (1472°F).

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Romtemperatur (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Avhengig av omstendighetene kan restaureringene tas ut ved maks. 800°C (1472°F).

VI. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:4

VII. Fysikalske egenskaper

Varmeutvidelseskoeffisient (25-500°C (77-932°F)): 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Anvisninger

- (1) Ta blokken ut av pakken og sjekk at det ikke er sprekker i den, og at den ikke er skadet på andre måter.
- (2) Legg blokken inn i fresemaskinen og start fresingen. Følg de tekniske anvisningene som gjelder for fresesystemet.
- (3) Etter fresing brukes et diamantbor e.l. til å skille restaureringen fra blokken.
- (4) Avfallet eller støvet som oppstår under skjæring, og som kan feste seg på restaureringen, fjernes med en svak luftstrøm eller en myk børste.
- (5) Legg restaureringen på den ildfaste platen og sett den inn i sintringsovn.
- (6) Alle ovennevnte prosesser anbefales for arbeid under tørre vilkår. Dersom det arbeides under fuktige vilkår og det brukes en annen sintringsovn enn SpeedFire-ovnen, må blokken tørkes i sintringsovn ved 200°C i 10 minutter.
- (7) Avhengig av effekten til sintringsovn som brukes, må sintringsplanen ovenfor (V. Sintringsprogram) sjekkes for restaureringene sintres.

- (8) Etter sintringen kan eventuelle nødvendige tilpasninger av restaureringen utføres med et diamantbor.

- (9) Påse at det ikke er sprekker i restaureringen.

(10)-1 FCZ:

Glasering: Bearbeid overflaten til høyglans. Spesielt kontaktflatene skal ha høyglans, deretter glaseres alle overflater på vanlig måte.

- (10)-2 Skjelett: Følg produsentens tekniske anvisninger ved oppbygging av tannporselenet (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF osv.). Kontroller porselenets varmeutvidelseskoeffisient iht. de tekniske anvisningene fra produsenten, slik at kompatibilitet er garantert.

- (11) Restaureringen limes med en kunststoffsement.

IX. Merknader for bruk

Kontraindikasjoner:

1. Produktet må ikke brukes dersom pasienten er overømfintlig overfor zirkoniumdioksid eller andre komponenter.
2. For 14Z L: Skal dette produktet ikke brukes til produksjon av 4+leddede broer eller ekstensionsbroer.
3. For 12Z og 14Z: Dette produktet skal kun brukes til fremstilling av restaureringer for fronttann-kroner, sidetann-kroner, inlays/onlays og laminater.

Advarsel:

Dersom pasient eller tannmedisinske personell opplever overømfintlighetsreaksjoner som f.eks. utslett, dermatitt osv., skal produktet ikke lenger brukes og lege konsulteres omgående.

OBS:

1. Dette produktet bør IKKE brukes ved tannfeilstilling, tannpressing eller bruxisme.
2. Når blokken freses eller restaureringen skjæres, slipes og poleres skal det brukes støvmaske og avtrekk med luftfilter for å beskytte lungene mot støv som kan innåndes.
3. Når blokken freses eller restaureringen skjæres, slipes og poleres skal det brukes vernebriller, slik at støv ikke kan trenge inn i øynene. Skulle man få støv i øynene, skal øynene straks skylles med rikelige mengder vann. Oppsøk lege.
4. Produktet skal utelukkende brukes til tannrestaureringer. Dette produktet er utelukkende til dental bruk.
5. Dette produktet skal utelukkende brukes av tannmedisinsk fagpersonale.
6. Objekter som har vært varmet opp i ovnen må ikke berøres med bare hender.
7. Dette produktet er ekstra translucent. Skal overflater som ligger under produktet tildekkes, f.eks. metalldistanser eller en svært mørk eller misfarget tannpreparering, bør det derfor kontrolleres at produktet egner seg til dette.
8. Kantene bør prepareres med et dypt trinn og avrundede skuldre, med skjærekanter og kanter som er avrundet for å unngå skarpe prepareringskanter. Vinkelen på den aksiale overflaten bør være mellom 5 og 15 grader.
9. Unngå følgende ved forberedelse av tenner: dype skuldre, kanter i "J"-form, knivkanter, taggete kanter, distanser som ikke har spiss, konisk form, baksnitt, føringsriller, danning av retensjonshull og skarpe kanter.
10. Ved fremstilling av proteser skal de følgende tykkelsene for produktet overholdes:

Sted og indikasjon	Veggykkelse
Ytterkeramikk	minst 0,4 mm*
Fronttannkrone eller -bro	minst 0,8 mm
Sidetannkrone, bro, Innlegg og onlay	minst 1,0 mm

* Minst 0,4 mm av dette produktet gjelder for skallfasetter av helzirkoniumdioksid. Overhold en tykkelse på minst 0,8 mm hvis det skal brukes i kombinasjon med porselen.

11. Bruk følgende forbindelsestverrsnitt ved produksjon av broer.

Sted og indikasjon	Forbindelsestverrsnitt
Fronttannbroer med 2 eller 3 ledd	minst 12 mm ²
Sidetannbroer med 2 eller 3 ledd	minst 16 mm ²

12. Til en tykk restaurering bør det velges en farge som er lysere enn den planlagte fargen, da fargen eventuelt kan virke mørkere, avhengig av tykkelsen på restaureringen.
13. For dette produktet sintres i SpeedFire for første gang, må det i samarbeid med leverandøren av CEREC SpeedFire fastslås at ovnen er kompatibel med produktet.
14. Kontroller porselenglasurens varmeutvidelseskoeffisient iht. de tekniske opplysningene fra produsenten, slik at kompatibilitet er garantert.
15. Ikke ta restaureringene ut av sintringsovn mens temperaturen er høy, bråkjøling fører til at de brekker. Brukes det imidlertid en ovn med automatisk åpning for sintringsprogram 2 eller 3, kan restaureringene tas ut av ovnen ved maks. 800°C (1472°F). Når de er tatt ut av ovnen, må restaureringene legges på et underlag av keramfiber (f.eks. Noritake Porcelain Mat) for langsom avkjøling.
16. Ved bruk av ovnen til sintringsprogram 2 eller 3 kan herdetemperaturen angitt av programmet avvike tydelig fra faktisk temperatur i ovnen. Kontakt først produsenten for å høre om ovnen er kompatibel med temperaturen som angis i sintringsprogram 2 eller 3, først deretter skal ovnen brukes. Ved bruk av SpeedFire som sintringsovn skal restaureringene tas ut av SpeedFire som angitt i sintringsprogrammet.
17. Bruker du en sintringsovn for første gang og forandrer sintringsbetingelsene, kan fargen se annerledes ut etter sintring. Sintre et lite stykke av zirkoniumdioksiden og kontroller at fargen stemmer overens.

Forsiktighetstiltak i forbindelse med bruk:

1. For STML er den utarbeidede, polerte siden av "inLab" body-laget; motsatt side er emaljelaget. Avhengig av skannerinnstillinger eller fresemaskin kan emaljelaget og body-laget bearbeides i motsatt retning. Forviss deg om at blokken er kompatibel før du begynner med arbeidet.
2. Torrfrising anbefales. Ved våtfrising/-sliping og ved bruk av kjølevann med silikatkeram (litiumdisilikat-keram osv.), kan zirkoniumdioksidsens translucens avta etter brenning. For våtfrising/-sliping skal frise-/slipekammeret, kjølevannstanken og filterinnlegget rengjøres. Kjølevannet må skiftes ut for å sikre optimale resultater.
3. Oppdages en sprekke etter at blokken er tatt ut av forpakningen, skal det ikke brukes.
4. Dersom det oppdages en sprekke i restaureringene, må denne ikke brukes.
5. For å unngå infeksjoner skal dette produktet avfallsbehandles som medisinsk avfall.

Oppbevaring:

1. Oppbevares tørt og kjølig. Produktet må ikke utsettes for direkte sollys.
2. Produktet må oppbevares ved 10-30°C (50-86°F).
3. Blokken skal ikke tas ut av forpakningen under oppbevaring.
4. Blokken er knuselig og må behandles med stor omhu.
5. Produktet skal oppbevares slik at det kun er tilgjengelig for tannmedisinsk personell.
6. Produktet må brukes før utløpsdatoen som er angitt på emballasjen.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. vil erstatte alle produkter som er bevist defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. godtar ikke ansvar for tap eller skade, direkte, av konsekvens eller spesielt, som oppstår ved påføring eller bruk av eller manglende evne til å bruke disse produktene. Før bruk skal brukeren avgjøre egnetheten til produktene for tiltenkt bruk og brukeren påtar seg all risiko og ansvar i henhold til dette.

[MERKNAD]

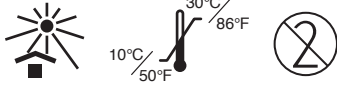
Alvorlige hendelser som kan tilordnes produktet, skal meldes til produsentens nedenfor angitte autoriserte representant og tilsynsmyndighetene i landet der brukeren/pasienten bor.

"KATANA" og "CERABIEN" er registrerte varemerker eller varemerker som tilhører NORITAKE CO., LIMITED.

006 TI-030-NO 01/2025

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Johdanto

KATANA Zirconia Block on esisintrattu zirkoniumoksidiblokki, joka on tarkoitettu käytettäväksi CEREC-jiysintäjäjärjestelmissä. (Katso koneen käyttöohjeet jiysintäjäjärjestelmän teknisistä ohjeista.) KATANA Zirconia Block STML -zirkoniumoksidiblokkista on saatavana 3 kokoa: (12Z, 14Z ja 14Z L) ja 14 sävyvaihtoehtoa: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML -zirkoniumoksidiblokki koostuu 4 asteittaisesta sävykerroksesta. Tämän tuotteen yleinen kliininen hyöty on hampaiden toiminnan palauttamisen seuraaviin KÄYTTÖKOHTEISIIN/ KÄYTTÖTARKOITUKSIIN.

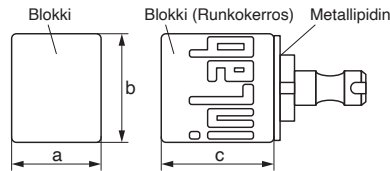
II. KÄYTTÖKOHTEISIIN/ KÄYTTÖTARKOITUKSIIN

KATANA Zirconia Block -blokkia käytetään kokokeramisten hampaiden entisöintiratkaisujen luomiseen (rankamaiset tukirakenteet, FCZ-kruunut, FCZ-sillat (Vain 14Z L), inlayt, onlayt ja laminaatit).
[Käyttötarkoituksen mukainen käyttäjä]

- Hammaslääkärit (restauraatioiden valmistus vastaanotolla; kliininen työnkulku)
- Hammaslaboratorioteknikot (restauraatioiden valmistus hammaslaboratoriossa)

III. Kuva tuotteesta

[CEREC-järjestelmälle]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML:ssä on värigradaatio, joka vaihtelee hammaskiilteen ja hammasluun kerrosten välillä. Siinä on kaksi ylimääräistä gradaatiokerrosta näiden kerrosten välillä niin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

IV. Koostumus

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Suluissa olevat yksiköt ovat massa-%-yksiköitä.

V. Sintrausohjelma

Jos käytät CEREC SpeedFire sintrausuuina, noudata CEREC SpeedFiren käyttöohjeita sintraattessasi blokkia. Jos käytät muuta kuin CEREC SpeedFireä sintrausuuina, käy läpi alla olevat sintraustaulukot:

Sintrausohjelma 1

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneen lämpötila — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (-18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 tunnin
1550°C (2822°F) — Huoneen lämpötila	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintrausohjelma 2

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneen lämpötila — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 tunnin
1560°C (2840°F) — Huoneen lämpötila (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Entisöinti voidaan poistaa uunista 800°C:ssa (1472°F) tai pienemmässä lämmössä olosuhteiden mukaan.

Sintrausohjelma 3

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneen lämpötila — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Huoneen lämpötila (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Entisöinti voidaan poistaa uunista 800°C:ssa (1472°F) tai pienemmässä lämmössä olosuhteiden mukaan.

VI. Tyyppi ja luokka (ISO6872:2015)

Tyyppi:II/ Luokka:4

VII. Fysikaaliset ominaisuudet

Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Käyttöohjeet

- (1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, ettei siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
- (2) Aseta blokki jiysinkoneeseen ja käynnistä jiysminen jiysinjärjestelmän teknisten ohjeiden mukaisesti.
- (3) Poista jiysinnän jälkeen restauraatiot blokkista esimerkiksi timanttilaikalla.
- (4) Restauroitioon kiinni jääneet leikkauksijäämät tai pölyn voi poistaa kevyellä ilmapuhalluksella tai pehmeällä harjalla.

- (5) Aseta restauraatiot takaisin tulenkestävälle polttorajottimelle ja laita ne sintrausuuiniin.
- (6) Kaikkia yllä mainittuja prosesseja suositellaan toteutettaviksi kuivissa olosuhteissa. Jos prosessi toteutetaan märissä olosuhteissa ja sintrausuuina käytetään muuta kuin SpeedFire-uunia, kuivaa blokki 200°C asteessa 10 minuutin ajan sintrausuuinissa.
- (7) Tarkista käytetyn sintrausuuin suorituskyky huomioiden ylempänä oleva sintraustaulukko (V. Sintrausohjelma) ennen entisöintiä sintrausta.
- (8) Viimeistelet restauraatiot sintrauksen jälkeen tarpeen mukaan timanttilaikalla.
- (9) Varmista, että entisöinnissä ei ole halkeamia.
- (10)-1 FCZ:

Lasitteen polttaminen: Hio pinta erittäin kiiltäväksi, etenkin kontaktialueet, ja levitä sitten lasite tavalliseen tapaan kaikille pinnoille.

- (10)-2 Tukirakenteet: Kasaa hammasposliinia (CERABIEN ZR tai CZR PRESS LF jne.) tukirankoihin noudattaen valmistajan teknisiä ohjeita. Varmista yhteensopivuus tarkistamalla posliinin lämpölaajenemiskerroin valmistajan teknisistä ohjeista.
- (11) Kiinnitä restauraatiot hartsisementillä.

IX. Käsittelyä koskevia huomautuksia

Kontraindikaatiot:

1. Tätä tuotetta ei tule käyttää, jos potilas on yliherkkä zirkoniumoksidille tai tuotteen muille komponenteille.
2. 14Z L: Älä käytä tätä tuotetta 4+ yksikön siltojen tai kannatusvarrellisten siltojen valmistamiseen.
3. 12Z ja 14Z: Käytä tätä tuotetta vain anterioristen kruunujen, posterioristen kruunujen, inlay-/onlay-täytteiden ja laminaattien valmistukseen.

Varoitus:

Jos potilaalle ilmaantuu yliherkkyysreaktio, kuten ihottuma, ihotulehdus jne., lopeta tuotteen käyttö ja ota välittömästi yhteys lääkäriin.

Huomio:

1. Tätä tuotetta EI tulisi käyttää, jos potilaalla on purentavika, hampaiden puristamista yhteen tai bruksismia.
2. Blokin jiysinnän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä hyväksyttyä pölysuojainta, jossa on tyhjiöilmansuodatin, keuhkojen suojelemiseksi pölyn sisäänhengitykseltä.
3. Blokin jiysinnän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä suojalaseja, jotta pölyä ei pääse silmiin. Jos pölyä pääsee silmiin, huuhtelet silmät välittömästi runsaalla vedellä ja ota yhteys lääkäriin.
4. Käytä vain hammasrestauraatioiden valmistukseen. Tuote on tarkoitettu vain hammaslääketieteelliseen käyttöön.
5. Tuotetta saavat käyttää vain hammaslääketieteen ammattilaiset.
6. Älä kosketa uunissa kuumennettuja esineitä paljain käsin.
7. Tämä tuote on erityisen läpikuultava, joten sen soveltuvuutta käyttöön on harkittava tarkasti, jos sillä on tarkoitus peittää metalliabutmenti tai hyvin tumma tai värjäytyntynyt hammas.
8. Reunat on viimeisteltävä erittäin vinoiksi ja olkapäät pyöristettävä. Reunat ja kulmat on leikattava pyöristetyiksi, jotta tuotteeseen ei jää teräviä kulmia. Aksiaalisen pinnan kulman tulisi olla 5–15 astetta.
9. Hampaita valmisteltaessa on vältettävä seuraavia: syvät olkapäät, J-reunat, veitsireunat, sahalaitaiset reunat, viistämättömät abutmentit, leikkaaminen liian pieneksi, ohjausurat, retentiivisten aukkojen muodostuminen ja terävät kulmat.
10. Säilytä proteesien valmistuksessa seuraava tuotepaksuus:

Paikka ja käyttöaihe	Seinämäpaksuus
Laminaatti	vähintään 0,4 mm*
Anteriorinen kruunu tai silta	vähintään 0,8 mm
Takahammaskruunu, silta, Täytteet (inlay) ja Paikat (onlay)	vähintään 1,0 mm

* 0,4 mm tai enemmän tätä tuotetta on tarkoitettu käytettäväksi täysiä zirkoniapinnoitteita varten. Pidä paksuus 0,8 mm:ssä tai suurempana, jos tuotetta käytetään yhdessä posliinin kanssa.

11. Käytä seuraavia poikkileikkauksialueita kiskoja/kaaria varten, kun valmistat siltoja.

Paikka ja käyttöaihe	Kiskon/kaaren poikkileikkaus
Anterioriset 2- tai 3-yksikköiset sillat	vähintään 12 mm ²
Posterioriset 2- tai 3-yksikköiset sillat	vähintään 16 mm ²

12. Valitse paksuun restauraatioon tarkoitettua väriä kirkaampi sävy, sillä väri saattaa näyttää tummemmalta restauraation paksuuden vuoksi.

13. Kun sintraat tätä tuotetta SpeedFiressä ensimmäisen kerran, varmista CEREC SpeedFiren toimittajalta, että se on yhteensopiva tämän tuotteen kanssa.

14. Varmista yhteensopivuus ja tarkista posliinilasitteen lämpölaajenemiskerroin valmistajan teknisistä ohjeista.

15. Älä ota entisöintejä ulos sintrausuuinista korkeiden lämpötilojen aikana, koska äkillinen sammuminen aiheuttaa rikkoutumista. Jos kuitenkin käytetään automaattisesti avautuvaa uunia sintrausohjelmalla 2 tai 3, entisöinti voidaan poistaa uunista 800°C (1472°F) lämpötilassa tai viileämmässä. Kun entisöinti poistetaan uunista, ne täytyy laittaa keramisesta kuidusta tehdyille alustalle (esimerkiksi: Noritake Porcelain Mat) hidasta viilenemistä varten.

16. Kun uunia käytetään sintrausohjelmaan 2 tai 3, voi ilmetä suuri muutos lämpötilassa kun verrataan ohjelman asetuslämpötilaa ja todellisen uunin lämpötilaa. Ole hyvä ja käytä uunia vasta sen jälkeen kun olet varmistanut valmistajalta, että sintrausohjelmassa 2 tai 3 listattu uuni ja lämpötila ovat yhteensopivia. Mikäli SpeedFireä käytetään sintrausuuina, poista entisöinnit SpeedFirestä sintrausohjelman ohjeiden mukaisesti.

17. Kun käytät sintrausuuina ensimmäisen kerran ja kun muut sintrauksen olosuhteita, sintrauksen jälkeiset värit saattavat vaihdella. Sintraa etukäteen pieni pala zirkoniaa ja varmista väristä.

Käyttöön liittyviä varoituksia:

1. STML:n "inLab"-kaiverrettu sivu on runkokerros; toinen puoli on kiillekerros. Skannerin tai jiysinkoneen asetusten mukaan vaihdellen kiille- ja runkokerrokset saatetaan työstää päinvastaisessa suunnassa. Tarkista ennen prosessointia, että blokki on yhteensopiva.
2. Kuivajyrsintä on suositeltavaa. Mikäli märkjyrsintä/-hionta tehdään käyttämällä silikaattipohjaisen lasikeramiikan (litiium-disilikaattilasi jne.) kontaminoimaa viilennysvettä, zirkonian läpikuultavuus paistamisen jälkeen saattaa heikentyä. Puhdista ennen märkjyrsimistä/-hiomista jiysin/-hiontakammio, viilennysveden säiliö sekä suodattimen asetin. Jotta voidaan saavuttaa parhaat mahdolliset tulokset, jäähdytysvesi on vaihdettava.
3. Älä käytä blokkia, jos pakkauksesta otetussa tuotteessa on särö.
4. Jos huomaat restauraatioissa särön, älä käytä.

5. Ehkäise infektioita hävittämällä tämä tuote lääketieteellisenä jätteenä.

Varastointi:

1. Säilytä viileässä ja kuivassa. Suojaa tuotetta suoralta auringonvalolta.
2. Tuotteen säilytyslämpötila on 10–30°C (50–86°F).
3. Älä ota blokkia pois pakkauksesta säilytyksen aikana.
4. Blokki särkyy herkästi ja sitä on käsiteltävä varoen.
5. Tuote on säilytettävä asianmukaisessa paikassa, johon vain hammaslääkintähenkilökunnalla on pääsy.
6. Älä käytä tuotetta viimeisen käyttöpäiväyksen jälkeen. Viimeinen käyttöpäivä on merkitty pakkaukseen.

[TAKUU]

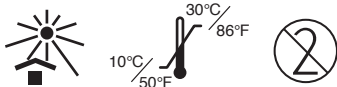
Kuraray Noritake Dental Inc. vaihtaa kaikki virheelliseksi todetut tuotteet. Kuraray Noritake Dental Inc. ei ota vastuuta vahingoista tai vaurioista, jotka ovat joko suoraan tai epäsuorasti syntyneet yrityksen tuotteiden käytön tai virheellisen käytön johdosta. Ennen tuotteen käyttöönottoa on käyttäjän varmistuttava, soveltuuko tuote siihen käyttötarkoitukseen, johon sitä aiotaan käyttää ja käyttää kantaa kaiken tuotteen käyttöön liittyvän riskin ja vastuun.

[HUOMAUTUS]

Ilmoita tämän tuotteen aiheuttamista vakavista tapahtumista jäljempänä mainitulle valmistajan toimivaltaiselle edustajalle ja käyttäjän/potilaan asuinmaan viranomaisille. "KATANA" ja "CERABIEN" ovat NORITAKE CO., LIMITED -yrityksen rekisteröityjä tavaramerkkejä tai tavaramerkkejä.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introduktion

KATANA Zirconia Block er en forsinret zirconia-blok, som er beregnet til CEREC-fræsesystemer. (For at sikre en korrekt maskinhåndtering, se venligst de tekniske instruktioner til Deres fræsesystem.) KATANA Zirconia Block STML fås i 3 størrelser: (12Z, 14Z og 14Z L) og fås i 14 farvevariationer: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML består af 4 graduerede farvelag. Den generelle kliniske fordel ved dette produkt er, at det genopretter tandfunktionen for følgende TILSIGTEDE BRUG/ INDIKATIONER FOR BRUG.

II. TILSIGTEDE BRUG/ INDIKATIONER FOR BRUG

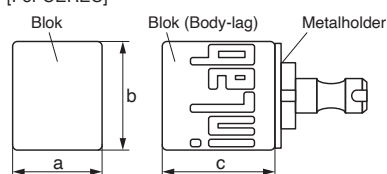
KATANA Zirconia Block anvendes til fremstilling af fuldkeramiske restaureringer (stel, FCZ-kroner, FCZ-broer (Kun 14Z L), inlays, onlays og facader).

[Tilsligtet bruger]

- Tandlæger (fremstilling af restaureringer ved stolen; klinisk arbejdsgang)
- Dentallaboratorieteknikere (fremstilling af restaureringer i dentallaboratoriet)

III. Billede af produkt

[For CEREC]



Størrelse	Dimensioner (a x b x c)
12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML har farvegraduering, som varierer fra emalje-laget til body-laget, med anvendelse af yderligere to graduerings-lag imellem, så i alt 4 lag i a-akslens retning.

IV. Komposition

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Enheder i parentes er masse %.

V. Sintringsprogram

Hvis "CEREC SpeedFire" anvendes som sintringsovn, bør brugsanvisningen til "CEREC SpeedFire" følges ved sintring af blokken. Hvis der anvendes en anden sintringsovn end "CEREC SpeedFire", følges nedenstående sintringsplaner:

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 timer
1550°C (2822°F) — Stuetemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 timer
1560°C (2840°F) — Stuetemperatur(*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restaureringerne kan fjernes ved 800°C (1472°F) eller mindre, alt afhængigt af omstændighederne.

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Stuetemperatur (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restaureringerne kan fjernes ved 800°C (1472°F) eller mindre, alt afhængigt af omstændighederne.

VI. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:4

VII. Fysiske egenskaber

Termisk ekspansionskoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Brugsanvisning

- (1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
- (2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen, idet de tekniske instruktioner til fræsesystemet følges.
- (3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.
- (4) Fræserester eller støv, som sidder på restaureringerne, kan fjernes med en svag luftstrøm eller en blød børste.
- (5) Anbring restaureringerne i den ildfaste bakke og placer dem i sintringsovnen.
- (6) Alle ovennævnte procedurer anbefales foretaget under tørre betingelser. Hvis det drejer sig om en proces under våde betingelser og anvendelse af en anden sintringsovn end SpeedFire, tørres blokken ved 200°C i 10 minutter i sintringsovnen.

- (7) Afhængigt af den anvendte sintringsovns ydeevne, bør ovennævnte sintringsplan anvendes (V. Sintringsprogram) inden sintring af restaureringer.
- (8) Efter sintringen justeres restaureringerne om nødvendigt ved hjælp af en diamantspids.
- (9) Kontroller, at restaureringen ikke har revner.
- (10)-1 FCZ:
 - Glaserbrænding: Fremstil en højglans-overflade ved polering, specielt på kontaktområderne. Applicer derefter glasuren på alle overflader på sædvanlig vis.
- (10)-2 Stel: Opbyg det dentale porcelæn (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF etc.) på stellerne, idet producentens tekniske instruktioner følges. Kontroller i producentens tekniske instruktioner koefficienten for den termale ekspansion vedrørende porcelænet, så kompatibiliteten verificeres.

- (11) Anvend en resincement til cementering af restaureringerne.

IX. Bemærkninger vedrørende håndtering

Kontraindikationer:

1. Hvis patienten er overfølsom over for zirconia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.
2. 14Z L: Anvend ikke dette produkt til fremstilling af 4-leddede broer eller ekstensionsbroer.
3. 12Z og 14Z: Anvend kun dette produkt til fremstilling af restaureringer til anteriorer kroner, posteriorer kroner, inlays/onlays og veneers.

Advarsel:

Hvis patienten eller det dentale personale udviser overfølsomhedsreaktioner, som udslæt, dermatitis etc., skal anvendelsen af produktet ophøre og en læge straks konsulteres.

Obs.:

1. Dette produkt bør IKKE anvendes i tilfælde af malokklusion, clenching eller bruxisme.
2. Ved fræsning af blokken eller skæring, slibning og polering af restaureringerne skal der anvendes en godkendt støvmaske samt vakuum med luftfilter, så lungerne beskyttes mod inhalering af støv.
3. Ved fræsning af blokken eller skæring, slibning og polering af restaureringerne skal der anvendes beskyttelsesbriller, så øjnene beskyttes mod støv. Hvis der kommer støv i øjnene, skal der øjeblikkeligt skylles med rigelige mængder vand og en læge konsulteres.
4. Må ikke anvendes til andre formål end dentale restaureringer. Dette produkt er kun til dental anvendelse.
5. Anvendelsen af dette produkt er udelukkende forbeholdt tandlæger.
6. Bør ikke genstande, der er opvarmet i ovnen, med de bare hænder.
7. Dette produkt er specielt translucent. Man bør derfor nøje overveje dets egnethed til anvendelse i forbindelse med maskering af den underliggende overflade, som for eksempel metalabutments, eller en meget mørk eller misfarvet tandpræparation.
8. Randerne bør præpareres med en dyb chamfer og afrundede skuldre, med afrundede skærekanten og hjørner, så skarpe præparationshjørner elimineres. Vinklen på den axiale overflade bør være inden for et område på 5 til 15 grader.
9. Ved præparation af tænder bør følgende undgås: dybe skuldre, J-rande, knivssægge, savtakkede rande, ikke-tilspidsede abutments, underskæringer, guide-riller, dannelse af retentive huller og skarpe hjørner.
10. Overhold følgende tykkelse på produktet ved fremstilling af protetiske emner:

Situation og indikation	Vægttykkelse
Façade	0,4 mm eller mere*
Fortandskrone eller -bro	0,8 mm eller mere
Kindtandskrone, bro, Indlæg og onlay	1,0 mm eller mere

* 0,4 mm eller mere af dette produkt er til fuld-zirconia facader. Hold en tykkelse på 0,8 mm eller mere, hvis det anvendes til kombination med porcelænet.

11. Anvend følgende tværsnitflader til konektor ved fremstilling af broer.

Situation og indikation	Konnektor-tværsnit
2- eller 3-leads fortandsbroer	12 mm ² eller mere
2- eller 3-leads kindtandsbroer	16 mm ² eller mere

12. Til en tyk restaurering skal der vælges en farve, som er lysere end den planlagte farve, da farven eventuelt virker mørkere alt efter restaureringens tykkelse.
13. Ved sintring af dette produkt i SpeedFire for første gang skal det bekræftes af leverandøren af CEREC SpeedFire, at det er kompatibelt med dette produkt.
14. Kontroller i producentens tekniske instruktioner koefficienten for den termale ekspansion vedrørende porcelænglasering, så kompatibiliteten bekræftes.
15. Tag ikke restaureringerne ud af sintringsovnen under høj temperatur, da chokafkølingen forårsager brud. Hvis der imidlertid anvendes en type oven med automatisk åbning under sintringsprogram 2 eller 3, kan restaureringerne fjernes fra ovnen ved 800°C (1472°F) eller mindre. Når restaureringerne er fjernet fra ovnen, skal de anbringes på en bakke, der er fremstillet af keramiske fibre (for eksempel: Noritake Porcelain Mat) for at afkøle langsomt.
16. Der kan være stor forskel mellem indstillingstemperaturen i programmet og temperaturen i selve ovnen, hvis ovnen anvendes til sintringsprogram 2 eller 3. Ovnen bør først anvendes, efter at det er kontrolleret hos producenten, at ovnen og den temperatur, der er anført i sintringsprogram 2 eller 3, er kompatibel. Hvis SpeedFire anvendes som sintringsovn, fjernes restaureringerne fra SpeedFire som anført i vejledningen for sintringsprogram.
17. Når en sintringsovn anvendes for første gang, og en sintringsbetingelse ændres, kan farverne variere efter sintringen. Foretag først en sintring af et lille stykke zirconia og kontroller farven.

Advarsler i forbindelse med anvendelsen:

1. I STML er den skårne side af "inLab" body-laget; den modsatte side er emaljelaget. Afhængigt af scannerens eller fræsemaskinens indstilling kan emalje-laget og body-laget være i modsat retning. Kontroller, at blokken er kompatibel, inden arbejdet påbegyndes.
 2. Tør fræsning anbefales. Hvis der anvendes våd fræsning/slibning med brug af kølevand, der er kontamineret med silikatbaseret glaskeramik (lithium disilikat glas etc.), kan zirconiaens gennemsigthed være reduceret efter brænding. Inden våd fræsning/slibning rengøres fræsnings-/slibningskammeret, kølevandstank og filterindlæg. Kølevandet skal udskiftes for at sikre optimale resultater.
 3. Brug ikke blokken, hvis der er konstateret revner, efter at det er taget ud af emballagen.
 4. Hvis der forekommer revner i restaureringerne, må disse ikke anvendes.
 5. For at undgå smittefare bør dette produkt bortskaffes som medicinsk affald.
- Opbevaring:**
1. Opbevares på et tørt og køligt sted. Beskyt produktet mod direkte sollys.
 2. Produktet skal opbevares ved 10-30°C (50-86°F).

3. Tag ikke blokken ud af emballagen under opbevaringen.
4. Blokken er skrøbelig og skal under håndteringen behandles med omhu.
5. Produktet skal opbevares på et forsvarligt sted, til hvilket kun det dentale personale har adgang.
6. Produktet skal anvendes inden den udløbsdato, der fremgår af emballagen.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. erstatter ethvert produkt, der beviseligt er defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. påtager sig intet ansvar for noget tab eller skader, det være sig direkte skader, følgeskader eller specielle skader, der er opstået ved appliceringen eller som følge af brugerens manglende kendskab til anvendelsen af disse produkter. Inden anvendelsen skal brugeren vurdere produktets egnethed til den pågældende opgave, ligesom brugeren skal påtage sig alle risici og et hvilket som helst ansvar i forbindelse hermed.

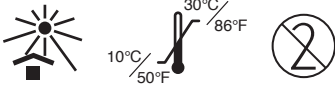
[BEMÆRK]

Hvis en alvorlig hændelse, som kan tilskrives dette produkt, opstår, skal dette meddeles producentens nedenstående repræsentant samt det lands respektive myndigheder, i hvilket brugeren/patienten bor.

"KATANA" og "CERABIEN" er registrerede varemærker eller varemærker tilhørende NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introdução

KATANA Zirconia Block é um bloco de zircónia pré-sinterizado, que foi concebido para sistemas de fresagem CEREC. (Por favor consulte as instruções técnicas do seu sistema de fresagem para obter informações sobre a operação correta da máquina.) O produto KATANA Zirconia Block STML tem 3 tamanhos: (12Z, 14Z e 14Z L) e 14 variantes de tonalidade: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consiste em 4 camadas de tonalidades graduais. O benefício clínico geral deste produto é restaurar a função dentária para a(s) UTILIZAÇÃO PREVISTA/INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO seguinte(s).

II. UTILIZAÇÃO PREVISTA/INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

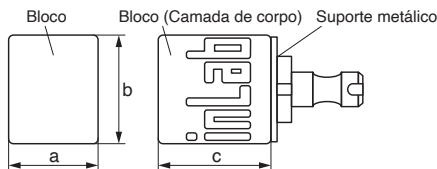
O produto KATANA Zirconia Block é utilizado para a confecção de próteses dentárias de cerâmica maciça (estruturas, coroas FCZ, pontes FCZ (Apenas 14Z L), inlays, onlays e facetas).

【Utilizador previsto】

- Dentistas (fabrico de restaurações no consultório; fluxo de trabalho clínico)
- Técnicos de laboratório dentário (fabrico de restaurações no laboratório dentário)

III. Imagem do produto

【Para CEREC】



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

O STML tem gradação de cor que varia da camada de esmalte para a camada de corpo, utilizando duas camadas de gradação adicionais no meio, perfazendo um total de 4 camadas na direcção do eixo a.

IV. Composição

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

As unidades entre parênteses são % em massa.

V. Programa de sinterização

Se, como forno de sinterização for utilizado o "CEREC SpeedFire", seguir as Instruções de Utilização do "CEREC SpeedFire" ao sinterizar o bloco. Se for utilizado um forno de sinterização diferente do "CEREC SpeedFire", rever os tempos/dados de sinterização abaixo referidos:

Programa de sinterização 1

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 horas
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programa de sinterização 2

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 horas
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*As restaurações podem ser removidas a 800°C (1472°F) ou a uma temperatura inferior, conforme as circunstâncias.

Programa de sinterização 3

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*As restaurações podem ser removidas a 800°C (1472°F) ou a uma temperatura inferior, conforme as circunstâncias.

VI. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo:II/ Classe:4

VII. Propriedades físicas

Coefficiente de Expansão Térmica (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Instruções de utilização

- (1) Retirar o bloco da embalagem e confirmar que o bloco não apresenta fissuras ou outros danos.
- (2) Colocar o bloco na fresadora; em seguida, iniciar o processo de fresagem seguindo as instruções técnicas do sistema de fresagem.
- (3) Após a fresagem, remover as restaurações do bloco com uma broca de diamante, etc.

- (4) Os resíduos ou pó resultante do corte que aderiu às restaurações podem ser removidos com um jacto de ar suave ou com uma escova macia.
- (5) Colocar as restaurações no tabuleiro refractário e colocá-las no forno de sinterização.
- (6) Todos os processos acima referidos são recomendados para trabalho em condições secas. Se o processo for realizado em condições húmidas e utilizando um forno de sinterização diferente do SpeedFire, é necessário secar o bloco a 200°C durante 10 minutos no forno de sinterização.
- (7) Dependendo do desempenho do forno de sinterização utilizado, rever os tempos de sinterização acima apresentados (V. Programa de sinterização) antes de sinterizar as restaurações.
- (8) Após a sinterização, ajustar as restaurações com uma broca de diamante, conforme necessário.
- (9) Confirmar que a restauração não apresenta fissuras.
- (10)-1 FCZ:

Cozedura de vidro: Criar uma superfície de alto brilho, polindo, especialmente nas áreas de contacto, e aplicar depois o vidro a todas as superfícies da forma habitual.

- (10)-2 Estruturas: efectuar a preparação de porcelana dentária (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF etc.) nas estruturas, seguindo as instruções técnicas do fabricante.

Verificar o coeficiente de expansão térmica da porcelana nas instruções técnicas do fabricante, a fim de confirmar a compatibilidade.

- (11) Utilizar um cimento de resina para colar as restaurações.

IX. Observações sobre manuseamento

Contra-indicações:

1. Este produto não deverá ser utilizado em pacientes hipersensíveis a zircónio ou a qualquer outro componente.
2. No caso de 14Z L: Não utilizar este produto para construir pontes com 4+ unidades ou pontes cantilever.
3. No caso de 12Z e 14Z: Utilizar este produto apenas para produzir restaurações para coroas anteriores, coroas posteriores, inlays/onlays e facetas.

Advertência:

Se o paciente ou o dentista demonstrar uma reacção de hipersensibilidade, tal como erupção cutânea, dermatite, etc., interromper imediatamente a utilização do produto e procurar assistência médica.

Atenção:

1. Este produto NÃO deverá ser utilizado em pacientes com oclusão deficiente, contracção dos maxilares ou bruxismo.
2. Ao fresar o bloco, ou cortar, rectificar e polir as restaurações, utilizar uma máscara anti-pó aprovada e aspiração com filtro de ar para proteger os pulmões contra a inalação de pó.
3. Ao fresar o bloco, ou cortar, rectificar e polir as restaurações, utilizar óculos de protecção para evitar que o pó entre em contacto com os olhos. Caso o pó entre para os olhos, lavar imediatamente com água abundante e consultar um médico.
4. Não utilizar para qualquer finalidade, excepto restauração dentária. Este produto destina-se apenas a aplicações dentárias.
5. A utilização deste produto é autorizada apenas a dentistas.
6. Não tocar nos artigos aquecidos pelo forno com as mãos desprotegidas.
7. Este produto é particularmente translúcido; por conseguinte, deverá ser cuidadosamente analisada a sua adequação para dissimular uma superfície subjacente como um abutment metálico, ou uma preparação de dente muito escura ou descolorada.
8. As margens deverão ser preparadas com um chanfro profundo e rebordos arredondados com arestas cortantes e cantos arredondados para eliminar cantos de preparação afiados. O ângulo da superfície axial deverá estar dentro do intervalo de valores de 5 a 15 graus.
9. Ao preparar dentes, evitar o seguinte: rebordos profundos, margens J, arestas afiadas, margens serrilhadas, abutments não pontiagudos, rebaixos, ranhuras guia, a formação de orifícios retentores e cantos afiados.
10. Manter a seguinte espessura deste produto para o fabrico de próteses:

Situação e indicação	Espessura de parede
Revestimento	0,4 mm ou mais*
Coroa ou ponte de dente anterior	0,8 mm ou mais
Coroa de dente posterior, ponte, Inlay e onlay	1,0 mm ou mais

* Para facetas de zircónio puro é válida uma espessura igual ou superior a 0,4 mm. Manter a espessura de 0,8 mm ou superior, se for utilizada em associação com a porcelana.

11. Utilizar as seguintes áreas de secção transversal para conectores ao fabricar pontes.

Situação e indicação	Secção transversal de conexão
Pontes de 2 ou 3 elementos de dente anterior	12 mm ² ou mais
Pontes de 2 ou 3 elementos de dente posterior	16 mm ² ou mais

12. Para uma restauração espessa escolha uma tonalidade mais viva que a cor pretendida, pois poderá ficar com um aspecto mais baço, dependendo da espessura das restaurações.
13. Ao sinterizar este produto no SpeedFire pela primeira vez, confirmar junto do fornecedor do CEREC SpeedFire que o forno é compatível com este produto.
14. Verificar o coeficiente de expansão térmica do vidro de porcelana nas instruções técnicas do fabricante, a fim de confirmar a compatibilidade.
15. Não retirar as restaurações do forno de sinterização a uma temperatura elevada, pois o arrefecimento brusco provoca fractura. Contudo, se for utilizado um tipo de forno com abertura automática, no programa de sinterização 2 ou 3 as restaurações poderão ser removidas do forno a 800°C (1472°F) ou a uma temperatura inferior. Uma vez removidas do forno, as restaurações devem ser colocadas num tabuleiro de fibra cerâmica (por exemplo: Noritake Porcelain Mat) para arrefecerem.
16. Poderá existir uma grande diferença entre a temperatura de processamento no programa e a temperatura real no forno ao utilizar o forno para o programa de sinterização 2 ou 3. Utilizar o forno após verificar junto do fabricante se o forno e a temperatura referida no programa de sinterização 2 ou 3 são compatíveis. Se como forno de sinterização for utilizado o SpeedFire, remover as restaurações do SpeedFire de acordo com as indicações do programa de sinterização.
17. Quando um forno de sinterização for utilizado pela primeira vez e forem alteradas as condições de sinterização, as cores poderão variar após a sinterização. Sinterizar previamente uma pequena peça de zircónio e confirmar a cor.

Precaução em associação com a utilização:

1. No STML, o lado do selo gravado "inLab" é a camada de corpo; o lado oposto é a camada de esmalte. Consoante a configuração do scanner ou fresadora, a camada de esmalte e a camada de corpo poderão ser processadas na direcção oposta.

- Confirmar que o bloco é compatível, antes de efectuar o processamento.
2. É recomendada a fresagem a seco. Se for efetuada uma fresagem/retificação utilizando água para arrefecimento contaminada por vitrocerâmica à base de sílica (vidro dissilicato de lítio etc.), poderá ocorrer uma redução da translucidez do zircónio após a cozedura. Antes de fresar/retificar, limpar a câmara de fresagem/retificação, o depósito de água para arrefecimento e o elemento filtrante. A água para arrefecimento deverá ser substituída para assegurar resultados ideais.
 3. Não utilizar o bloco se for detectada uma fissura após remover o mesmo da embalagem.
 4. Não utilizar se for detectada uma fissura nas restaurações.
 5. Eliminar este produto como resíduo médico, a fim de evitar infeções.

Armazenagem:

1. Armazenar em local fresco e seco. Manter afastado de radiação solar directa.
2. O produto deverá ser armazenado a 10-30°C (50-86°F).
3. Não remover o bloco da respectiva embalagem durante o armazenamento.
4. O bloco é frágil e requer cuidado ao ser manuseado.
5. O produto deverá ser armazenado num local adequado e acessível apenas a profissionais de medicina dentária.
6. O produto deve ser utilizado até à data de validade indicada na embalagem.

[GARANTIA]

Kuraray Noritake Dental Inc. providenciará a substituição de qualquer produto que se encontre comprovadamente defeituoso. A Kuraray Noritake Dental Inc. não aceita qualquer responsabilidade por perdas e danos, diretos, consequenciais ou especiais, resultantes da aplicação ou utilização, ou incapacidade de utilização destes produtos. Antes de utilizar os produtos, o utilizador deverá determinar a adequação dos produtos à finalidade de utilização pretendida, assumindo todo e qualquer risco e responsabilidade relacionados com a utilização dos mesmos.

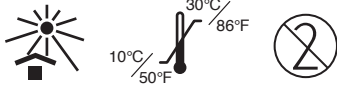
[NOTA]

Caso ocorra um incidente grave atribuível a este produto, o mesmo deverá ser comunicado ao representante autorizado do fabricante abaixo referido e às autoridades reguladoras do país em que o utilizador/paciente reside.

"KATANA" e "CERABIEN" são marcas registadas ou marcas comerciais da NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Εισαγωγή

Το KATANA Zirconia Block είναι ένα προ-περιτηγμένο μπλοκ ζιρκονίας, το οποίο σχεδιάστηκε για συστήματα φρεζαρίσματος CEREC. (Παρακαλούμε να ανατρέξετε στις τεχνικές οδηγίες του δικού σας συστήματος φρεζαρίσματος για τον σωστό χειρισμό της μηχανής.) Το KATANA Zirconia Block STML έχει 3 μεγέθη: (12Z, 14Z και 14Z L) και έχει 14 παραλλαγές απόχρωσης: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Το KATANA Zirconia Block STML αποτελείται από 4 διαβαθμισμένα στρώματα απόχρωσης. Το γενικό κλινικό όφελος αυτού του προϊόντος είναι η αποκατάσταση της λειτουργίας των δοντιών για την ακόλουθη ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ/ ΕΝΔΕΙΞΙΣ ΧΡΗΣΗΣ.

II. ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ/ ΕΝΔΕΙΞΙΣ ΧΡΗΣΗΣ

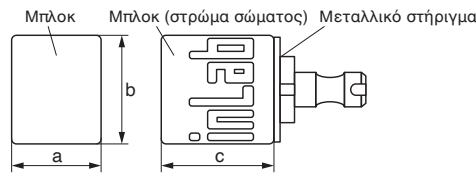
Το KATANA Zirconia Block χρησιμοποιείται για την κατασκευή ολοκεραμικών αποκαταστάσεων (σκελετών, στεφανών FCZ, γεφυρών FCZ (Μόνο 14Z L), ενθέτων, επενθέτων και όψεων (veneers)).

[Προβλεπόμενος χρήσης]

- Οδοντίατροι (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντιατρείο- κλινική ροή εργασίας)
- Τεχνολόγοι οδοντοτεχνικών εργαστηρίων (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντοτεχνικό εργαστήριο)

III. Εικόνα του προϊόντος

[Για CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

Το STML έχει χρωματική διαβάθμιση που διαφέρει από το στρώμα αδαμαντίνης προς το στρώμα σώματος, χρησιμοποιώντας ανάμεσα δύο πρόσθετα στρώματα διαβάθμισης, για συνολικά 4 στρώματα στην κατεύθυνση του άξονα a.

IV. Σύνθεση

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Οι μονάδες σε παρένθεση είναι μάζα %.

V. Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης

Εάν χρησιμοποιείτε το «CEREC SpeedFire» ως κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης, ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του «CEREC SpeedFire» όταν εκτελείτε πυροσυσσωμάτωση του μπλοκ. Εάν χρησιμοποιείτε άλλον κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης από τον «CEREC SpeedFire», τροποποιήστε τα προγράμματα όπως παρατίθεται ακολούθως:

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 1

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρόνος διατήρησης
Θερμοκρασία δωματίου — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 ώρες
1550°C (2822°F) — Θερμοκρασία δωματίου	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρόνος διατήρησης
Θερμοκρασία δωματίου — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 ώρες
1560°C (2840°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Οι αποκαταστάσεις μπορούν να αφαιρεθούν στους 800°C (1472°F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 3

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρόνος διατήρησης
Θερμοκρασία δωματίου — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Οι αποκαταστάσεις μπορούν να αφαιρεθούν στους 800°C (1472°F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

VI. Τύπος και κατηγορία (ISO6872:2015)

Τύπος:II/ Κατηγορία:4

VII. Φυσικές ιδιότητες

Συντελεστής θερμικής διαστολής (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Οδηγίες χρήσεως

- (1) Βγάλτε το μπλοκ από την συσκευασία και βεβαιωθείτε ότι το μπλοκ δεν έχει ραγίσει ή υποστεί κάποια άλλη ζημιά.

- (2) Τοποθετήστε το μπλοκ στην φρέζα, ξεκινήστε μετά την διαδικασία φρεζαρίσματος ακολουθώντας τις τεχνικές οδηγίες του συστήματος φρεζαρίσματος.
- (3) Μετά το φρεζάρισμα, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από το μπλοκ με μία φρέζα διαμαντιού κλπ.
- (4) Τα αποκόμματα ή η σκόνη, που βρίσκονται επάνω στις αποκαταστάσεις, μπορούν να αφαιρεθούν με ένα απαλό στρώμα αέρος ή με μία μαλακή βούρτσα.
- (5) Βάλτε τις αποκαταστάσεις στο πυρίμαχο δισκίο υλικών καύσης και τοποθετήστε τις στον κλίβανο περιτήξης.
- (6) Συνιστάται όλες οι ανωτέρω διαδικασίες να εκτελούνται υπό συνθήκες ξήρανσης. Σε περίπτωση που εκτελείτε την διαδικασία σε συνθήκες υγρασίας και χρησιμοποιείτε άλλο κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης από τον SpeedFire, να ξηράνετε το μπλοκ στους 200°C επί 10 λεπτά στον κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης.
- (7) Ανάλογα με την απόδοση του κλιβάνου πυροσυσσωμάτωσης που χρησιμοποιείτε, τροποποιήστε το ανωτέρω πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης (V. Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης) πριν την πυροσυσσωμάτωση των αποκαταστάσεων.
- (8) Μετά την περιτήξη ρυθμίστε τις αποκαταστάσεις, εάν χρειαστεί, με μία φρέζα διαμαντιού.
- (9) Βεβαιωθείτε ότι η αποκατάσταση δεν έχει ρωγμές.
- (10)-1 FCZ:

Όψωση εφύαλωσης: Δημιουργήστε με στίλβωση μία επιφάνεια υψηλής λάμψης, ειδικότερα στις περιοχές επαφής, εφαρμόστε μετά την εφύαλωση σε όλες τις επιφάνειες με τον συνήθη τρόπο.

- (10)-2 Σκελετοί: Εκτελέστε ανασύσταση της οδοντιατρικής πορσελάνης (CERABIEN ZR ή CZR PRESS LF κ.λπ.) στους σκελετούς ακολουθώντας τις τεχνικές οδηγίες του κατασκευαστή. Ελέγξτε τον συντελεστή θερμικής διαστολής της πορσελάνης στις τεχνικές οδηγίες του κατασκευαστή, για να επιβεβαιώσετε την συμβατότητα.
- (11) Χρησιμοποιήστε κονία ρητίνης για να συγκολλήσετε τις αποκαταστάσεις.

IX. Παρατηρήσεις σχετικά με τον χειρισμό

Αντενδείξεις:

1. Εάν ο ασθενής είναι υπερευαίσθητος στη ζιρκονία ή σε οιαδήποτε άλλα συστατικά, τότε δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιήσετε αυτό το προϊόν.
2. Για το 14Z L: Μην χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν για να κατασκευάσετε γέφυρες 4+ μονάδων με πρόβολο.
3. Για το 12Z και 14Z: Να χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν μόνο για να κατασκευάζετε αποκαταστάσεις για πρόσθιες/στεφάνες οπίσθιες/στεφάνες ένθετα/επένθετα και όψεις.

Προειδοποίηση:

Εάν ο ασθενής ή ο οδοντίατρος παρουσιάσουν αντίδραση υπερευαισθησίας, όπως εξάνθημα, δερματίτιδα κλπ., να διακόψετε την χρήση του προϊόντος και ζητήστε αμέσως ιατρική βοήθεια.

Προσοχή:

1. Αυτό το προϊόν DEN θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε περίπτωση ύπαρξης αυξημένων συγκλεισιακών ανωμαλιών, τριβής ή βρυσμού οδόντων.
2. Κατά το φρεζάρισμα του μπλοκ ή την κοπή, τρύχιση και στίλβωση αποκαταστάσεων, να χρησιμοποιείτε εγκεκριμένη μάσκα σκόνης και κενό με φίλτρο αέρος, για να προστατεύσετε τους πνευμονές σας από την εισπνοή σκόνης.
3. Κατά το φρεζάρισμα του μπλοκ ή την κοπή, τρύχιση και στίλβωση αποκαταστάσεων, να χρησιμοποιείτε προστατευτικά γυαλιά για να μη μπει σκόνη στα μάτια σας. Εάν μπει σκόνη στα μάτια σας, να τα ξεπλύνετε αμέσως με άφθονο νερό και να συμβουλευτείτε έναν γιατρό.
4. Να μην χρησιμοποιείτε για άλλο σκοπό παρά μόνο για οδοντική αποκατάσταση. Αυτό το προϊόν προορίζεται μόνο για οδοντιατρική εφαρμογή.
5. Το προϊόν αυτό επιτρέπεται να χρησιμοποιείται αποκλειστικά και μόνο από οδοντίατρο.
6. Να μην αγγίζετε αντικείμενα που θερμάνθηκαν με το φούρνο με τα γυμνά σας χέρια.
7. Αυτό το προϊόν είναι ιδιαίτερα ημιδιαφανές, γι' αυτό θα πρέπει κάποιος να εξετάζει προσεκτικά την καταλληλότητά του για την χρήση όταν καλύπτεται η υποκείμενη επιφάνεια, όπως ένα μεταλλικό υποστήριγμα, ή μία πολύ σκούρα ή αποχρωματισμένη αποκατάσταση οδόντων.
8. Το όρια θα πρέπει να προπαρασκευάζονται με βαθιά λοξοτομή και στρογγυλεμένους αυχένες, με στρογγυλεμένα άκρα και γωνίες, για να εξαλειφθούν οι αιχμηρές γωνίες παρασκευής. Η γωνία της αξονικής επιφάνειας θα πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ 5 έως 15 μοίρες.
9. Να αποφεύγετε κατά την προπαρασκευή οδόντων τα εξής: Βαθείς αυχένες, όρια J, κοφτερές άκρες, τριγωνικά όρια, μη κωνικά στηρίγματα, υποσκαφές, αυλακώσεις-οδηγούς, την δημιουργία οπών συγκράτησης, και αιχμηρές γωνίες.
10. Να τηρείται τα εξής πάχη αυτού του προϊόντος για την κατεργασία προσθετικών:

Τόπος και ένδειξη	Πάχος τοιχώματος
Όψη	0,4 mm ή παραπάνω*
Πρόσθια στεφάνη η γέφυρα	0,8 mm ή παραπάνω
Στεφάνη οπίσθιου δοντιού, γέφυρα, Ένθετο και Επένθετο	1,0 mm ή παραπάνω

* 0,4 mm ή περισσότερο από αυτό το προϊόν είναι για ολικές όψεις ζιρκονίας. Να τηρείτε πάχος 0,8 mm ή περισσότερο, εάν χρησιμοποιείται για συνδυασμό με πορσελάνη.

11. Όταν κατασκευάζετε γέφυρες, να χρησιμοποιείτε τις ακόλουθες διατομές συνδέσμου για συνδέτηρες.

Τόπος και ένδειξη	Διατομές συνδέσμων
Πρόσθια 2 ή 3 γεφυρώματα	12 mm ² ή παραπάνω
Οπίσθια 2 ή 3 γεφυρώματα	16 mm ² ή παραπάνω

12. Επιλέξτε μια απόχρωση που είναι πιο ανοιχτόχρωμη από το προβλεπόμενο χρώμα για μια χοντρή αποκατάσταση, επειδή ίσως να φαίνεται πιο θαμπή, ανάλογα από το πάχος της αποκατάστασης.
13. Όταν διενεργείτε πυροσυσσωμάτωση αυτού του προϊόντος σε SpeedFire για πρώτη φορά, βεβαιωθείτε από τον προμηθευτή του CEREC SpeedFire ότι είναι συμβατό με αυτό το προϊόν.
14. Ελέγξτε τον συντελεστή θερμικής διαστολής της εφύαλωσης πορσελάνης στις τεχνικές οδηγίες του κατασκευαστή, για να επιβεβαιώσετε την συμβατότητα.

15. Μη βγάζετε τις αποκαταστάσεις έξω από τον κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης όταν έχει υψηλή θερμοκρασία, διότι η απότομη ψύξη θα προκαλέσει θραύση. Ωστόσο, εάν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο αυτόματου ανοίγματος στο πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3, μπορείτε να βγάλετε τις αποκαταστάσεις από τον κλίβανο στους 800°C (1472°F) ή λιγότερο. Όταν τις βγάλετε από τον κλίβανο, οι αποκαταστάσεις πρέπει να τοποθετηθούν σε ένα δισκίο κατασκευασμένο από κεραμικές ίνες (για παράδειγμα: Noritake Porcelain Mat), για να ψύχονται αργά.
16. Όταν χρησιμοποιείτε τον κλίβανο για πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3, μπορεί να υπάρχει μεγάλη διαφορά ανάμεσα στην θερμοκρασία πήξης που αναφέρεται στο πρόγραμμα και στην θερμοκρασία στον πραγματικό κλίβανο. Παρακαλούμε να χρησιμοποιείτε τον κλίβανο αφού ελέγξετε με τον κατασκευαστή ότι ο κλίβανος και η αναφερόμενη θερμοκρασία στο πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3 είναι συμβατά. Εάν χρησιμοποιείτε τον SpeedFire ως κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από τον SpeedFire σύμφωνα με τις οδηγίες του προγράμματος πυροσυσσωμάτωσης.
17. Όταν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης για πρώτη φορά και αλλάζετε τις συνθήκες πυροσυσσωμάτωσης, τα χρώματα μπορεί μετά την διαδικασία να διαφέρουν. Πυροσυσσωματώστε από πριν ένα μικρό κομμάτι ζirkονίας και βεβαιωθείτε ότι το χρώμα είναι το ίδιο.

Προσοχή σε συνδυασμό με χρήση:

1. Στο STML, η λοξευμένη πλευρά σφραγίσματος του «inLab» είναι το στρώμα σώματος, η απέναντι πλευρά είναι το στρώμα αδαμαντίνης. Ανάλογα με την ρύθμιση του σαρωτή ή της φρέζας, το στρώμα αδαμαντίνης και το στρώμα σώματος μπορεί να επεξεργάζονται στην αντίθετη κατεύθυνση. Βεβαιωθείτε πριν την επεξεργασία ότι το μπλοκ είναι συμβατό.
2. Συνιστάται ξηρό φρεζάρισμα. Εάν εκτελείται φρεζάρισμα/τρόχιση χρησιμοποιώντας νερό ψύξης που έχει επιμολυνθεί με υαλοκεραμικά πυριτική βάση (ύαλος διπυριτικού λιθίου κλπ.), η ημιδιαφάνεια της ζirkονίας μπορεί να μειωθεί μετά τον κλιβανισμό. Πριν από υγρό φρεζάρισμα/τρόχιση, καθαρίστε τον θάλαμο φρεζαρίσματος/τροχίσματος, τη δεξαμενή νερού ψύξης και το στοιχείο φίλτρου. Το νερό ψύξης πρέπει να αλλάζει, για να διασφαλίζονται τα βέλτιστα αποτελέσματα.
3. Μη χρησιμοποιείτε το μπλοκ εάν αντιληφθείτε κάποιο ράγισμα όταν το βγάλετε από την συσκευασία.
4. Εάν βρείτε ράγισμα στις αποκαταστάσεις, νη το χρησιμοποιείτε.
5. Απορρίψτε αυτό το προϊόν ως ιατρικό απόβλητο για πρόληψη μόλυνσης.

Αποθήκευση:

1. Να αποθηκεύεται σε δροσερό και ξηρό μέρος. Φυλάξτε το προϊόν μακριά από άμεση έκθεση σε ηλιακή ακτινοβολία.
2. Το υλικό πρέπει να αποθηκεύεται σε 10-30°C (50-86°F).
3. Μην βγάζετε το μπλοκ από την συσκευασία του κατά την αποθήκευση.
4. Το μπλοκ είναι εύθραυστο και απαιτεί προσοχή κατά την χρήση.
5. Το προϊόν πρέπει να αποθηκεύεται σε κατάλληλο χώρο όπου μόνο ο οδοντίατρος μπορεί να έχει πρόσβαση.
6. Το προϊόν αυτό πρέπει να χρησιμοποιηθεί μέχρι την ημερομηνία λήξης που αναγράφεται στην συσκευασία.

[ΕΓΓΥΗΣΗ]

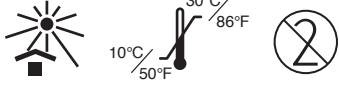
Ένα προϊόν που είναι αποδεδειγμένα ελαττωματικό, αντικαθίσταται από την Kuraray Noritake Dental Inc. Η Kuraray Noritake Dental Inc. δεν αναλαμβάνει ουδεμία ευθύνη για άμεσες, επακόλουθες ή ιδιαίτερες απώλειες ή ζημιές, οι οποίες προέρχονται από την εφαρμογή, την χρησιμοποίηση ή αντίστοιχα την ανικανότητα χρησιμοποίησης αυτών των προϊόντων. Πριν από την χρήση, ο χρήστης πρέπει να ορίσει επακριβώς την καταλληλότητα των προϊόντων για την προοριζόμενη χρήση και ο χρήστης αναλαμβάνει την ευθύνη και την υποχρέωση για την χρήση των προϊόντων αυτών.

[ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ]

Εάν συμβεί ένα σοβαρό περιστατικό λόγω αυτού του προϊόντος, να το αναφέρετε στον κατώτερο εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο του κατασκευαστή και στις ρυθμιστικές αρχές της χώρας, στην οποία διαμένει ο χρήστης/ασθενής. Τα «KATANA» και «CERABIEN» είναι σήματα κατατεθέντα ή εμπορικά σήματα της NORITAKE CO., LIMITED.



For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Giriş

KATANA Zirconia Block, CEREC frezeleme sistemleri için geliştirilmiş, ön sinterlenmiş bir zirkonya bloktur. (Makinenin doğru çalıştırılmasına ilişkin bilgiler için Lütfen frezeleme sisteminin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA Zirconia Block STML, 3 farklı ebatta: (12Z, 14Z ve 14Z L) ve 14 renk seçeneğiyle sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML, 4 derecelendirilmiş renk tabakasından oluşur. Bu ürünün genel klinik faydası, aşağıdaki KULLANIM AMACI/ ENDİKASYONLAR için diş fonksiyonunu eski haline getirmesidir.

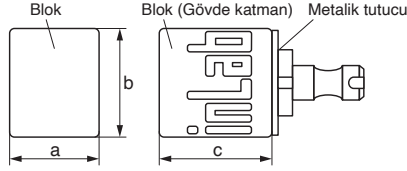
II. KULLANIM AMACI/ ENDİKASYONLAR

KATANA Zirconia Block, tam seramik restorasyonların (altıyapılar, FCZ kuronlar, FCZ köprüler (Sadece 14Z L), inleyler, onleyler ve venerler) üretimi için geliştirilmiştir. [Hedef kullanıcı]

- Diş hekimleri (Hasta başı restorasyon yapımı; Klinik iş akışı)
- Diş laboratuvarı teknisyenleri (diş laboratuvarında restorasyon yapımı)

III. Ürün Görseli

[CEREC için]



Blok	Boyutlar
12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML, a eksenini yönünde derecelendirilmiş toplam 4 renk tabakasından oluşan, ek iki geçiş tabakası yoluyla mine tabakasından gövde tabakasına değişen renk geçişlerine sahiptir.

IV. Bileşim

ZrO₂ (%80-95), Y₂O₃ (%3-15)

Parantez içindeki birimler % küttedir.

V. Sinterleme Programı

Sinterleme fırını olarak "CEREC SpeedFire"nin kullanılması durumunda, bloğun sinterleme işlemleri için, "CEREC SpeedFire"nin kullanma talimatlarını izleyiniz. "CEREC SpeedFire" dışında bir sinterleme fırını kullanılacaksa, aşağıda yer verilen sinterleme tablosunu gözden geçirin:

Sinterleme Programı 1

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1550°C (2822°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1550°C (2822°F)	—	2 saat
1550°C (2822°F) — Oda sıcaklığı	-10°C/dk (-18°F/dk)	—

Sinterleme Programı 2

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1560°C (2840°F)	35°C/dk (63°F/dk)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 saat
1560°C (2840°F) — Oda sıcaklığı (*)	-45°C/dk (-81°F/dk)	—

*Restorasyonlar, koşullara bağlı olarak, 800°C (1472°F) veya daha düşük ısılarda çıkarılabilir.

Sinterleme Programı 3

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 900°C (1652°F)	130°C/dk (234°F/dk)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/dk (90°F/dk)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/dk (27°F/dk)	—
1560°C (2840°F)	—	16 dk
1560°C (2840°F) — Oda sıcaklığı (*)	-70°C/dk (-126°F/dk)	—

*Restorasyonlar, koşullara bağlı olarak, 800°C (1472°F) veya daha düşük ısılarda çıkarılabilir.

VI. Tip ve Sınıf (ISO6872:2015)

Tip:II/ Sınıf:4

VII. Fiziksel Özellikler

Termal genleşme katsayısı (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Kullanım Kılavuzu

- (1) Bloku, ambalajından çıkarınız ve üzerinde çatlak veya herhangi başka bir hasarın bulunmadığını teyit ediniz.
- (2) Bloku, frezeleme makinesine yerleştirin; ardından, frezeleme sisteminin teknik talimatlarına uyararak, frezeleme sürecine başlayın.
- (3) Frezeleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonu bir elmas frez yardımıyla bloktan çıkarın.
- (4) Restorasyonlarda bulunan olası kesme kalıntıları veya toz, hafif hava akımı uygulayarak veya yumuşak bir fırça yardımıyla uzaklaştırılabilir.
- (5) Restorasyonları refrakter fırınlama kabı tepesine koyunuz ve sinterleme fırınına yerleştiriniz.

- (6) Yukarıda belirtilen süreçlerin hepsinin kuru çalışma ortamında yürütülmesi tavsiye olunur. Sürecin nemli koşullar altında gerçekleştirilmesi ve SpeedFire dışında bir sinterleme fırınının kullanılması durumunda, bloğu sinterleme fırınında 200°C sıcaklıkta, 10 dakika kurutunuz.
- (7) Kullanılan sinterleme fırınının özelliklerini göz önünde tutarak, restorasyonların sinterleme işlemine geçmeden önce yukarıda yer verilen sinterleme tablosunu (V. Sinterleme Programı) gözden geçirin.
- (8) Sinterleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonları bir elmas frez yardımıyla gerekli şekilde düzeltiniz.
- (9) Restorasyonda herhangi bir çatlağın bulunmadığından emin olunuz.
- (10)-1 FCZ:
 - Glazür Pişimi: Polisaj ile yüksek parlaklıkta yüzey elde edin, özellikle antagonist dentisyona denk gelen temas yüzeyleri için. Daha sonra restorasyonun tüm yüzeylerine glazürü bilindik şekilde uygulayın.
- (10)-2 Altıyapılar: İlgili üreticinin teknik talimatlarını izleyerek altıyapılara, dental porseleni (CERABIEN ZR veya CZR PRESS LF vb) uygulayınız. Uyumluluğu teyit etmek için, üreticinin teknik talimatlarında belirtilen porselenin termal genleşme katsayısını kontrol ediniz.
- (11) Restorasyonların yapıştırmak için bir rezin siman kullanın.

IX. Kullanıma İlişkin Notlar

Kontrendikasyonlar:

1. Bu ürün, hastanın zirkonyaya veya ürünün herhangi diğer bir bileşenine karşı aşırı hassasiyeti bulunması durumunda kullanılmamalıdır.
2. 14Z L için: Bu ürünü, 4+ üyeli köprüler veya kanatlı köprüler hazırlamak için kullanmayınız.
3. 12Z ve 14Z için: Bu ürün yalnızca anterior kuronların, posterior kuronların, inley/onleylerin ve venerlerin üretiminde kullanılabilir.

Uyarı:

Hastada veya dental uzmanında, kızarıklık veya dermatit vs. gibi herhangi bir aşırı hassasiyet reaksiyonu görülmesi durumunda ürünün kullanımına derhal son verilir, tıbbi yardım alınmalıdır.

Dikkat:

1. Bu ürün malokluzyon, diş sıkma veya brüksizm gibi etkenlerin söz konusu olması durumunda KULLANILMAMALIDIR.
2. Bloğun frezelenmesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında tozun solunması sonucu akciğerlere ulaşmasını önlemek için, uygun bir toz maskesi ve hava filtreli bir vakum cihazı kullanın.
3. Bloğun frezelenmesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında gözünüze toz kaçmasını önlemek için, koruyucu gözlük takın. Tozun gözünüze kaçması durumunda, gözlerinizi derhal bol su ile yıkayın ve bir hekime başvurun.
4. Dental restorasyonlar haricinde hiçbir amaç için kullanılmamalıdır. Bu ürün yalnızca dental uygulamalar içindir.
5. Bu ürün yalnızca diş hekimleri ve diş teknisyenleri tarafından kullanılabilir.
6. Fırın tarafından ısıtılmış parçalara çıplak elle dokunmayın.
7. Bu ürün kısmen translüsenttir. Dolayısıyla, örn. metal dayanak veya koyu renkli ya da renklenme görülen diş preparasyonu gibi altta yatan yüzeylerin maskelenmesi için kullanılmadan önce ürünün uygun olup olmadığını dikkatlice değerlendirilmelidir.
8. Kenarların preparasyonu, derin oluk (chamfer) tipi frezlerle yapılmalıdır ve preparasyonda keskin kenarların bulunmaması için, keskin hatlara sahip omuzlar ve köşeler yuvarlatılmalıdır. Aksiyal yüzeyin açısı derecesi 5 ila 15 arasında olmalıdır.
9. Dişlerin preparasyonu sırasında şunlardan kaçınılmalıdır: derin omuzlar, "J" şeklinde kenarlar, bıçak sırtları, çıkıntılı kenarlar, konik olmayan dayanaklar, andırkatlar, kılavuz oluklar, retantif deliklerin oluşturulması ve keskin köşeler.
10. Bu ürünle hazırlanacak protetik restorasyonlarda aşağıdaki kalınlıklara uyulmalıdır:

Lokasyon ve endikasyon	Duvar kalınlığı
Veneer	0,4 mm veya üstü*
Anterior kuron veya köprü	0,8 mm veya üstü
Posterior kuron, köprü, İnley ve onlay	1,0 mm veya üstü

* Ürün, tam zirkonya veneer kaplamalar için kullanılacaksa, 0,4 mm veya üstü. Porselen ile kombine edilerek kullanılacaksa, kalınlık 0,8 mm veya üstü olmalıdır.

11. Köprü imalatında konnektörler için aşağıdaki kesit alanlarını kullanınız.

Lokasyon ve endikasyon	Konnektör en kesiti
Anterior 2 veya 3 üyeli köprüler	12 mm ² veya üstü
Posterior 2 veya 3 üyeli köprüle	16 mm ² veya üstü

12. Restorasyonun kalınlığına bağlı olarak daha soluk bir renk elde edilmesine neden olabileceğinden, kalın restorasyonlarda hedeflenen renkten bir ton daha açık olan bir renk seçilmelidir.
13. Bu ürünü SpeedFire'nin içinde ilk kez sinterleme işlemine tabi tutmadan önce, CEREC SpeedFire'nin tedarikçisi ile irtibata geçerek, ürünle uyumlu olduğu teyit edilmelidir.
14. Uyumluluğu teyit etmek için, üreticinin teknik talimatlarında belirtilen porselen glazürünün termal genleşme katsayısını kontrol edin.
15. Hızlı soğutma işlemine tabi tutulması kırılmalara yol açabileceğinden, sinterleme fırınının yüksek sıcaklıklarda çalıştırılması sırasında restorasyon çıkarılmamalıdır. Ancak, otomatik açılan tipte bir fırının sinterleme programı 2 veya 3 altında kullanılması durumunda, restorasyonlar 800°C (1472°F) veya daha düşük ısıda fırından çıkarılabilir. Fırından çıkarılan restorasyonlar, yavaşça soğumalarına izin verilebilir için, seramik lifli bir tablaya (örneğin: Noritake Porcelain Mat) yerleştirilmelidir.
16. Fırının sinterleme programı 2 veya 3 ile çalıştırılması sırasında program ayar sıcaklığı ile gerçek fırındaki sıcaklık arasında büyük farklılıklar görülebilir. Lütfen fırını fırından önce üreticiye başvurun, fırının sinterleme programı 2'de veya 3'de belirtilen sıcaklıklarda çalıştırılmaya uyumlu olduğunu teyit ettirin. SpeedFire'nin sinterleme fırını olarak kullanılması durumunda restorasyonları, sinterleme programının kılavuzunu referans alarak, SpeedFire'nin içinden çıkarınız.
17. Bir sinterleme fırını ilk kez kullanıldığında ve sinterleme koşullarının değişmesi durumunda renkler sinterleme sonrasında değişiklik gösterebilir. Rengin doğrulanabilmesi için, ufak bir parça Zirkonyayı önceden sinterleyiniz.

Birlikte kullanıma ilişkin uyarılar:

1. STML'de, "inLab"ın oymalı sızdırmaz tarafı gövde katmanını oluşturur; karşı taraf ise mine katmanını oluşturur. Tarayıcı veya frezeleme makinesinin ayarlarına bağlı olarak, mine katmanının ve gövde katmanının karşı yönde işlenebilmesi mümkün olabilir. Bloğu işlemeden önce, bloğun uyumlu olduğu teyit edilmelidir.

2. Kuru frezeleme tavsiye olunur. Yaş frezeleme/taşılama işleminin, silika bazlı cam seramiklerin (lityum disilikat cam, vb.) bulaşmış olduğu soğutma suyu kullanılarak yapılması durumunda, zirkonyanın yarı şeffaflık özelliğinde fırınlama sonrasında düşüş görülebilir. Yaş frezeleme/taşılama işlemine geçmeden önce frezeleme/taşılama haznesi, soğutma suyu tankı ve filtre bacası temizlenmelidir. Mümkün olan en iyi sonucun elde edilebilmesi için, soğutma suyu değiştirilmelidir.
3. Ambalajından çıkarılan blokta çatlak görülmesi halinde kullanmayın.
4. Restorasyonda kırık bulunması durumunda, restorasyon kullanılmamalıdır.
5. Bu ürün, enfeksiyonları önlemek için, tıbbi atık olarak atılmalıdır.

Saklama:

1. Serin ve kuru bir ortamda saklayın. Doğrudan güneş ışığından koruyun.
2. Bu ürün, 10-30°C (50-86°F) arası sıcaklıklarda saklanmalıdır.
3. Blok, saklama boyunca ambalajından çıkartılmamalıdır.
4. Blok kırılabilir ve dikkatle kullanılmalıdır.
5. Bu ürün, yalnızca dental personelin ulaşabileceği, uygun bir yerde saklanmalıdır.
6. Ürün, ambalajda belirtilen son kullanım tarihinden önce kullanılmalıdır.

[GARANTİ]

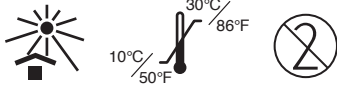
Kuraray Noritake Dental Inc., ispatlanabilir şekilde sorunlu olan her türlü ürününü yenisiyle değiştirir. Kuraray Noritake Dental Inc., ürünün kullanımı, uygulanması veya kullanmaması sonucu oluşan, doğrudan veya dolaylı olsun, herhangi kayıp veya hasar için, hiçbir sorumluluk kabul etmez. Kullanıcı, ürünü kullanmadan önce, ürünün kullanım amacının uygun olup olmadığını kontrol etmelidir. Kullanıcı, kullanımla ilgili her türlü riski ve sorumluluğu kendi üstlenir.

[NOT]

Ürünle bağlantılı ciddi bir durumun yaşanması halinde bu durum, üreticinin aşağıda belirtilen yetkili temsilcisine ve kullanıcının/hastanın ikamet ettiği ülkenin düzenleyici kurumlarına bildirilmelidir.
"KATANA" ve "CERABIEN", NORITAKE CO., LIMITED.'nin tescilli ticari markaları veya ticari markalarıdır.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Wprowadzenie

KATANA Zirconia Block to wstępnie zsyntetyzowany bloczek z tlenku cyrkonu, przeznaczony do systemów do frezowania CEREC. (Należy zapoznać się z instrukcją techniczną posiadanego systemu do frezowania w celu zapewnienia prawidłowej obsługi systemu.) KATANA Zirconia Block STML ma 3 rozmiary: (12Z, 14Z i 14Z L) i ma 14 odcieni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML składa się z 4 cienionych warstw odcieni. Ogólna korzyść kliniczna ze stosowania tego produktu polega na przywróceniu czynności zęba w przypadku poniżej określonego PRZEZNACZENIA/ WSKAZAŃ DO STOSOWANIA.

II. PRZEZNACZENIA/ WSKAZAŃ DO STOSOWANIA

KATANA Zirconia Block stosuje się do wykonywania pełnoceramicznych uzupełnień protetycznych (podbudowy, korony FCZ, mosty FCZ (tylko 14Z L), wkłady, nakłady i licówki).

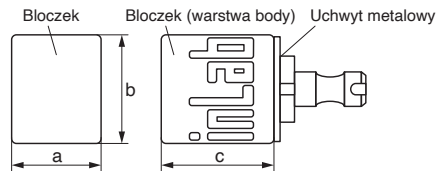
[Przewidziany użytkownik]

- Stomatolodzy (wykonywanie uzupełnień protetycznych przy fotelu dentystycznym; procedura kliniczna)

- Technicy dentystyczni (wykonywanie uzupełnień protetycznych w laboratorium protetycznym)

III. Zdjęcie produktu

[Do CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML charakteryzuje się stopniowaniem koloru, od warstwy szkliva do warstwy body, z wykorzystaniem dwóch dodatkowych warstw stopniowania pomiędzy nimi, co daje łącznie 4 warstwy w kierunku osi a.

IV. Skład

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Jednostki w nawiasach to % masowy.

V. Program syntezy

W przypadku używania pieca do syntezy „CEREC SpeedFire” należy przestrzegać instrukcji obsługi pieca „CEREC SpeedFire” podczas syntezy bloczka. W przypadku używania pieca do syntezy innego niż „CEREC SpeedFire” należy zapoznać się z przedstawionymi poniżej harmonogramami syntezy:

Program syntezy 1

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 1550°C (2822°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1550°C (2822°F)	—	2 godz.
1550°C (2822°F) — temp. pokojowa	-10°C/min (-18°F/min)	—

Program syntezy 2

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 1560°C (2840°F)	35°C/min (63°F/min)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 godz.
1560°C (2840°F) — temp. pokojowa (*)	-45°C/min (-81°F/min)	—

*Uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800°C (1472°F) lub mniejszej w zależności od okoliczności.

Program syntezy 3

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 900°C (1652°F)	130°C/min (234°F/min)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min (90°F/min)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min (27°F/min)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — temp. pokojowa (*)	-70°C/min (-126°F/min)	—

*Uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800°C (1472°F) lub mniejszej w zależności od okoliczności.

VI. Typ i klasa (ISO6872:2015)

Typ: II/ klasa: 4

VII. Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Instrukcja stosowania

- Wyjąć bloczek z opakowania i potwierdzić, że bloczek nie ma pęknięcia ani innych uszkodzeń.
- Umieścić bloczek we frezarce, następnie rozpocząć proces frezowania, postępując zgodnie z instrukcją techniczną systemu do frezowania.

- Po frezowaniu wyjąć uzupełnienie protetyczne z bloczka wiertłem diamentowym itp.
- Odpady cięcia lub pył przyczepiony do uzupełnienia protetycznego można usunąć delikatnym strumieniem powietrza lub miękką szczoteczką.
- Włożyć uzupełnienie protetyczne do ogniotwórczej tacy do wyżarzania i umieścić je w piecu do syntezy.
- Wszystkie powyższe procedury są zalecane do pracy w suchych warunkach. W przypadku przeprowadzania procedury w warunkach mokrych i stosowania pieca do syntezy innego niż SpeedFire należy osuszyć bloczek w temperaturze 200°C, 10 minut w piecu do syntezy.
- W zależności od wydajności używanego pieca do syntezy należy zapoznać się z harmonogramem syntezy przedstawionym powyżej (V. Program syntezy) przed syntezy uzupełnień protetycznych.
- Po syntezy należy w miarę potrzeby dokonać korekt uzupełnień protetycznych wiertłem diamentowym.
- Należy potwierdzić, że uzupełnienie protetyczne nie ma pęknięć.
- 10-1 FCZ:

Wypalanie glazury: Uzyskać wysoki połysk powierzchni poprzez polerowanie, szczególnie w obszarach styčných, następnie nanieść w zwykły sposób glazurę na wszystkie powierzchnie.

- 10-2 Podbudowy: Odbudować porcelanę (CERABIEN ZR lub CZR PRESS LF itp.) na podbudowach zgodnie z instrukcją techniczną dostarczoną przez producenta. Sprawdzić w dostarczonej przez producenta instrukcji technicznej współczynnik rozszerzalności cieplnej porcelany w celu potwierdzenia kompatybilności.
- Użyć cementu na bazie żywicy do związania uzupełnienia protetycznego.

IX. Komentarze dotyczące stosowania

Przeciwwskazanie:

- Nie można używać tego produktu, jeśli pacjent wykazuje nadwrażliwość na tlenek cyrkonu lub inne składniki.
- Dotyczy 14Z L: Nie stosować tego produktu do wykonywania mostów 4- i więcej punktowych lub mostów wspornikowych.
- Dotyczy 12Z i 14Z: Produkt ten należy stosować wyłącznie do wykonywania uzupełnień protetycznych na korony w odcinku przednim, korony w odcinku bocznym, wkłady/nakłady i licówki.

Ostrzeżenie:

W przypadku wystąpienia u pacjenta lub personelu stomatologicznego objawów reakcji nadwrażliwości, takich jak wysypka, zapalenie skóry itp., należy przerwać stosowanie produktu i zwrócić się natychmiast o pomoc lekarską.

Ostrożnie:

- Produktu tego nie należy stosować w przypadku nieprawidłowego zgryzu, zaciskania zębów lub bruxizmu.
- Podczas frezowania bloczka lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnienia protetycznego należy stosować zatwierdzoną maskę przeciwpyłową i ssak z filtrem powietrza w celu ochrony płuc przed wdychaniem pyłu.
- Podczas frezowania bloczka lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnienia protetycznego należy stosować okulary ochronne w celu zapobiegnięcia przedostaniu się pyłu do oczu. Jeśli pył dostanie się do oczu, natychmiast przepłukać dużą ilością wody i skonsultować się z lekarzem.
- Nie używać do innych celów niż stomatologiczne uzupełnienia protetyczne. Produkt ten jest przeznaczony wyłącznie do zastosowań stomatologicznych.
- Tylko stomatolodzy są upoważnieni do używania tego produktu.
- Nie dotykać elementów podgrzewanych w piecu gołymi rękami.
- Produkt ten jest szczególnie przezierny, dlatego należy dokładnie rozważyć jego przydatność do stosowania w przypadku maskowania leżącej poniżej powierzchni, takiej jak łącznik metalowy, lub bardzo ciemnej lub przebarwionej preparacji zęba.
- Krawędzie należy opracować z głębokim stopniem typu chamfer i zaokrąglonymi stopniami w kształcie schodka, z brzegami tnącymi i rogami zaokrąglonymi w celu wyeliminowania ostrych rogów preparacji. Kąt powierzchni osiowej powinien wynosić od 5 do 15 stopni.
- Podczas opracowywania zęba należy unikać: głębokich stopni w kształcie schodka, krawędzi J, ostrych brzegów, ząbkowanych krawędzi, niestozkowych filarów, podcieni, rowków prowadzących, utworzenia otworów retencyjnych i ostrych rogów.
- Do wykonywania uzupełnień protetycznych należy zachować następującą grubość tego produktu:

Lokalizacja i wskazanie	Grubość ścianki
Licówka	0,4 mm lub więcej*
Korona lub most w odcinku przednim	0,8 mm lub więcej
Korona w odcinku bocznym, most, wkład i nakład	1,0 mm lub więcej

* 0,4 mm lub więcej tego produktu jest przewidziane dla pełnych licówek z tlenku cyrkonu. Należy zachować grubość 0,8 mm lub więcej w przypadku stosowania do połączenia z porcelaną.

- Podczas wykonywania mostów należy zastosować następujące pola przekroju poprzecznego dla łączników.

Lokalizacja i wskazanie	Przekrój poprzeczny łącznika
Mosty 2- lub 3-punktowe w odcinku przednim	12 mm ² lub więcej
Mosty 2- lub 3-punktowe w odcinku bocznym	16 mm ² lub więcej

- Wybrać kolor odcienia, który jest jaśniejszy od zamierzonego koloru dla grubych uzupełnień protetycznych, ponieważ może wyglądać bardziej matowo w zależności od grubości uzupełnień protetycznych.
- W przypadku syntezy produktu w piecu SpeedFire po raz pierwszy należy potwierdzić u dostawcy pieca CEREC SpeedFire, że jest on kompatybilny z tym produktem.
- Sprawdzić w dostarczonej przez producenta instrukcji technicznej współczynnik rozszerzalności cieplnej glazury porcelany w celu potwierdzenia kompatybilności.
- Nie wymiować uzupełnień protetycznych z pieca do syntezy przy wysokiej temperaturze, ponieważ szybkie schłodzenie powoduje rozerwanie. Jednak w przypadku stosowania pieca z automatycznym otwarciem z programem syntezy 2 lub 3 uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800°C (1472°F) lub mniejszej. Po wyjęciu z pieca uzupełnienia protetyczne należy umieścić na tacy wykonanej z włókna ceramicznego (np.: Noritake Porcelain Mat) w celu wolnego schłodzenia.
- Może występować duża różnica między temperaturą zadaną w programie a temperaturą w rzeczywistym piecu podczas stosowania pieca do programu syntezy 2 lub 3. Pieca należy używać po sprawdzeniu u producenta, że piec i temperatura wymienione w programie syntezy 2 lub 3 są kompatybilne. W przypadku stosowania SpeedFire jako pieca do syntezy należy wyjąć uzupełnienia protetyczne z pieca SpeedFire zgodnie z wytycznymi programu syntezy.

17. W przypadku pierwszego użycia pieca do synteryzacji i zmiany warunków synteryzacji kolory po synteryzacji mogą się zmieniać. Najpierw należy poddać synteryzacji mały kawałek tlenku cyrku i potwierdzić kolor.

Środki ostrożności podczas zastosowania:

1. W przypadku STML wycięta uszczelniona strona „inLab” to warstwa body; przeciwległa strona to warstwa szkliva. W zależności od ustawienia skanera lub frezarki warstwę szkliva i warstwę body można przetwarzać maszynowo w przeciwnym kierunku. Przed przetwarzaniem potwierdzić kompatybilność bloczka.
2. Zaleca się frezowanie na sucho. Jeśli frezowanie/szlifowanie na mokro odbywa się przy użyciu wody chłodzącej zanieczyszczonej krzemionkową ceramiką szklaną (szkło na bazie dwukrzemianu litu itp.), przezierność tlenku cyrkonu może być mniejsza po wypalaniu. Przed frezowaniem na mokro/szlifowaniem należy oczyścić komorę frezowania/szlifowania, zbiornik z wodą chłodzącą i wkład filtra. Konieczna jest wymiana wody chłodzącej w celu zapewnienia optymalnych rezultatów.
3. Nie używać bloczka w przypadku zauważenia pęknięcia po wyjęciu z opakowania.
4. Nie używać w przypadku zauważenia pęknięcia w odbudowie.
5. Ten produkt należy usuwać jako odpad medyczny, aby zapobiec infekcjom.

Przechowywanie:

1. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem.
2. Produkt należy przechowywać w temperaturze 10-30°C (50-86°F).
3. Nie wyjmować bloczka z opakowania podczas przechowywania.
4. Bloczek jest delikatny i wymaga zachowania ostrożności podczas stosowania.
5. Produkt musi być przechowywany w odpowiednim miejscu, do którego dostęp ma tylko personel stomatologiczny.
6. Produkt należy zużyć przed upływem terminu ważności podanego na opakowaniu.

[GWARANCJA]

Firma Kuraray Noritake Dental Inc. wymieni każdy produkt, który okaże się wadliwy. Kuraray Noritake Dental Inc. nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody, bezpośrednie, wynikowe lub szczególne, wynikające z zastosowania lub użycia lub niemożności użycia tych produktów. Przed rozpoczęciem użytkowania użytkownik określa przydatność produktów do zamierzonego zastosowania i użytkownik ponosi wszelkie związane z tym ryzyko i odpowiedzialność.

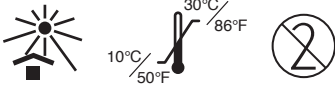
[UWAGA]

W razie poważnego incydentu, który można przypisać temu produktowi, należy zgłosić go upoważnionemu przedstawicielowi producenta, wskazanemu poniżej, oraz organom regulacyjnym kraju, w którym mieszka użytkownik/pacjent.

„KATANA” i „CERABIEN” są zastrzeżonymi lub niezastrzeżonymi znakami towarowymi firmy NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Introducere

KATANA Zirconia Block este un bloc din oxid de zirconiu presinterizat, proiectat pentru sistemele de frezare CEREC. (Pentru utilizarea corectă a sistemului de frezare, consultați instrucțiunile tehnice ale acestuia.) KATANA Zirconia Block STML este disponibil în 3 variante de mărime: (12Z, 14Z și 14Z L) și în 14 nuanțe: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML prezintă 4 straturi de nuanțe gradate. Beneficiul clinic general al acestui produs este de a restabili funcția dentară pentru următoarele UTILIZĂRI PRECONIZATE/ INDICAȚII DE UTILIZARE.

II. UTILIZĂRI PRECONIZATE/ INDICAȚII DE UTILIZARE

KATANA Zirconia Block se utilizează pentru fabricarea restaurărilor din ceramică integrală (suporturi metalice, coroane FCZ, punți FCZ (numai 14Z L), inlay-uri, onlay-uri și fațete).

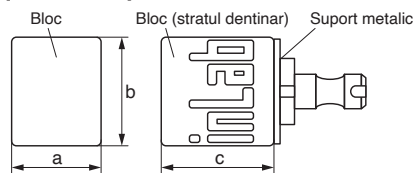
[Utilizatorul preconizat]

- Medici stomatologi (fabricarea restaurărilor la în cabinetul stomatologic; flux de lucru clinic)

- Tehnicienii dentari (fabricarea restaurărilor în laboratorul dentar)

III. Imaginea produsului

[Pentru CEREC]



Bloc	Bloc (stratul dentinar)	Suport metalic
12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm	
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm	
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm	

Blocul STML prezintă o gradație cromatică ce variază de la stratul de smalț la stratul dentinar, utilizând două straturi gradate suplimentare între acestea, având în total 4 straturi pe direcția axei a.

IV. Compoziție

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Unitățile dintre paranteze sunt procente de masă.

V. Program de sinterizare

Dacă utilizați cuptorul de sinterizare „CEREC SpeedFire”, respectați instrucțiunile de utilizare ale „CEREC SpeedFire” atunci când sinterizați blocul. Dacă utilizați alt cuptor de sinterizare decât „CEREC SpeedFire”, consultați programele de sinterizare prezentate mai jos:

Program de sinterizare 1

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 ore
1550°C (2822°F) — Temp. ambientă	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program de sinterizare 2

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 ore
1560°C (2840°F) — Temp. ambientă (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restaurările pot fi scoase la 800°C (1472°F) sau mai puțin, în funcție de circumstanțe.

Program de sinterizare 3

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min.
1560°C (2840°F) — Temp. ambientă (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restaurările pot fi scoase la 800°C (1472°F) sau mai puțin, în funcție de circumstanțe.

VI. Tipul și clasa (ISO6872:2015)

Tip:II/ Clasa:4

VII. Proprietăți fizice

Coeficient de dilatare termică (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Instrucțiuni de utilizare

- Scoateți blocul din ambalaj și asigurați-vă că blocul nu prezintă nicio crăpătură sau alt defect.
- Introduceți blocul în mașina de frezare, apoi începeți procesul de frezare respectând instrucțiunile tehnice ale sistemului de frezare.
- După frezare, separați restaurarea de bloc cu o freză diamantată etc.
- Reziduurile sau praful provenit din tăiere, rămase pe restaurare, pot fi îndepărtate cu un jet de aer ușor sau o perie moale.

- Așezați restaurarea în tava din porțelan refractar și introduceți-o în cuptorul de sinterizare.
- Se recomandă ca toate operațiunile de mai sus să fie efectuate în condiții uscate. Dacă efectuați operațiunile în condiții de umiditate și utilizați alt cuptor de sinterizare decât SpeedFire, uscați blocul la 200°C în cuptorul de sinterizare, timp de 10 minute.
- În funcție de performanța cuptorului de sinterizare utilizat, consultați programul de sinterizare prezentat mai sus (V. Program de sinterizare), înainte de sinterizarea restaurărilor.
- După sinterizare, ajustați restaurările cu o freză diamantată, după caz.
- Asigurați-vă că restaurarea nu prezintă crăpături.

(10)-1 FCZ:

Arderea de glazurare: Creați o suprafață cu grad ridicat de luciu prin lustruire, în special în zonele de contact, apoi aplicați glazură pe toate suprafețele, prin metoda obișnuită.

- 2 Suporturi metalice: Aplicați porțelanul dentar (CERABIEN ZR sau CZR PRESS LF etc.) pe suporturile metalice, respectând instrucțiunile tehnice ale producătorului. Verificați coeficientul de dilatare termică a porțelanului specificat în instrucțiunile tehnice ale producătorului, pentru a confirma compatibilitatea.
- 3 Pentru cimentarea restaurării, folosiți un ciment pe bază de rășini.

IX. Observații privind manipularea

Contraindicație:

- Dacă pacientul este hipersensibil la zirconiu sau la orice altă componentă, nu trebuie să utilizați acest produs.
- În cazul 14Z L, nu folosiți acest produs pentru a realiza punți cu mai mult de 4 elemente sau punți în consolă.
- În cazul 12Z și 14Z, folosiți acest produs numai pentru a realiza restaurări pentru coroane anterioare, coroane posterioare, inlay-uri/onlay-uri și fațete.

Avertisment:

Dacă pacientul sau personalul stomatologic prezintă o reacție de hipersensibilitate, cum ar fi erupții cutanate, dermatită etc., întrerupeți utilizarea produsului și solicitați imediat asistență medicală.

Atenție:

- Acest produs nu trebuie utilizat în cazuri de malocluzie, încheștare sau bruxism.
- Atunci când efectuați frezarea blocului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurării, folosiți o mască de praf adecvată și un aspirator cu filtru de aer, pentru a împiedica inhalarea prafului în plămâni.
- Atunci când efectuați frezarea blocului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurării, folosiți ochelari de siguranță, pentru a vă proteja ochii împotriva prafului. Dacă praful pătrunde în ochi, clătiți imediat cu apă din abundență și adresați-vă unui medic.
- Nu folosiți produsul în alte scopuri decât pentru restaurări dentare. Produsul este destinat exclusiv utilizării în domeniul stomatologic.
- Utilizarea acestui produs este limitată la profesioniștii din domeniul stomatologiei.
- Nu atingeți produsele încălzite în cuptor cu mâinile neprotejate.
- Acest produs are o transparență ridicată; de aceea, trebuie să luați în considerare cu atenție adecvarea acestuia pentru utilizare în scopul mascării suprafeței subiacente, precum un bont metalic sau un dinte preparat de culoare foarte închisă sau decolorat.
- Marginile trebuie preparate cu margine oblică adâncă și praguri rotunjite, cu margini de tăiere și colțuri rotunjite, pentru ca prepararea să nu prezinte colțuri ascuțite. Unghiul suprafeței axiale trebuie să se situeze între 5 și 15 grade.
- La prepararea dinților, evitați următoarele: praguri adânci, margini în J, margini în lamă de cuțit, margini zimțate, bonturi neconice, retențivități, caneluri de ghidaj, formarea șanțurilor de retenție și colțuri ascuțite.
- Respectați următoarele grosimi ale produsului pentru fabricarea protezelor:

Localizare & indicație	Grosimea peretelui
Fațete	0,4 mm sau mai mult *
Coroane sau punți anterioare	0,8 mm sau mai mult
Coroane și punți posterioare, inlay-uri și onlay-uri	1,0 mm sau mai mult

*O grosime a produsului de 0,4 mm sau mai mult este adecvată pentru realizarea fațetelor integrale din oxid de zirconiu. Grosimea trebuie să fie de 0,8 mm sau mai mult dacă se utilizează în combinație cu porțelanul.

11. Pentru conectorii punților, respectați următoarele arii ale secțiunii transversale.

Localizare & indicație	Secțiunea transversală a conectorului
Punți anterioare cu 2 sau 3 elemente	12 mm ² sau mai mult
Punți posterioare cu 2 sau 3 elemente	16 mm ² sau mai mult

12. În cazul unei restaurări de grosime mare, alegeți o nuanță care să fie mai deschisă decât culoarea vizată, deoarece nuanța se întunecă în funcție de grosimea restaurării.
13. Atunci când sinterizați acest produs pentru prima dată în cuptorul SpeedFire, obțineți confirmarea producătorului CEREC SpeedFire că acesta este compatibil cu produsul.
14. Verificați coeficientul de dilatare termică a glazurii de porțelan specificat în instrucțiunile tehnice ale producătorului, pentru a confirma compatibilitatea.
15. Nu scoateți restaurările din cuptorul de sinterizare la temperaturi ridicate, deoarece răcirea bruscă provoacă ruperea. Cu toate acestea, dacă folosiți un cuptor cu deschidere automată cu programul de sinterizare 2 sau 3, restaurările pot fi scoase din cuptor la 800°C (1472°F) sau mai puțin. La scoaterea din cuptor, restaurările trebuie să fie așezate pe o tavă din fibră ceramică (de exemplu: Noritake Porcelain Mat), pentru a se răci lent.
16. Atunci când utilizați cuptorul pentru programul de sinterizare 2 sau 3, poate exista o diferență mare între temperatura setată în program și temperatura efectivă din cuptor. Utilizați cuptorul numai după ce producătorul vă confirmă că temperatura indicată în programul de sinterizare 2 sau 3 este compatibilă cu cuptorul respectiv. Dacă utilizați cuptorul de sinterizare SpeedFire, scoateți restaurările din SpeedFire conform indicațiilor programului de sinterizare.
17. Atunci când utilizați pentru prima dată un cuptor de sinterizare și schimbați un parametru al sinterizării, culorile obținute după sinterizare pot varia. Sinterizați în prealabil un eșantion mic de Zirconia și confirmați culoarea.

Atenție în timpul utilizării:

1. În cazul STML, latura ștanțată cu sigiliul „InLab” este stratul dentinar; latura opusă este stratul de smalț. În funcție de setarea scannerului sau mașinii de frezare, stratul de smalț și stratul dentinar pot fi prelucrate în direcție opusă. Confirmați compatibilitatea blocului înainte de a-l prelucra.

2. Se recomandă frezarea uscată. Dacă se efectuează frezarea/șlefuirea umedă cu folosirea apei de răcire contaminate cu ceramică de sticlă pe bază de siliciu (sticlă pe bază de disilicat de litiu etc.), translučența oxidului de zirconiu poate fi redusă după ardere. Înainte de frezarea/șlefuirea umedă, curățați camera de frezare/șlefuire, rezervorul de apă de răcire și inserția filtrului. Apa de răcire trebuie schimbată, pentru a asigura rezultate optime.
 3. Nu utilizați blocul dacă observați că prezintă o crăpătură atunci când îl scoateți din ambalaj.
 4. Dacă restaurarea prezintă crăpături, nu o folosiți.
 5. Pentru a preveni infecția, eliminați acest produs ca deșeu medical.
- Depozitare:**
1. A se păstra într-un loc uscat și răcoros. A se păstra ferit de lumina directă a soarelui.
 2. Produsul trebuie păstrat la temperaturi de 10-30°C (50-86°F).
 3. Nu păstrați blocul scos din ambalaj.
 4. Blocul este fragil și trebuie manipulat cu atenție.
 5. Produsul trebuie depozitat într-un loc adecvat, la care are acces numai personalul stomatologic.
 6. Produsul trebuie utilizat până la data de expirare indicată pe ambalaj.

[GARANȚIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. va înlocui orice produs care se dovedește a fi defect. Kuraray Noritake Dental Inc. nu își asumă răspunderea pentru nicio pierdere sau daună directă, de consecință sau specială, care rezultă din aplicarea sau utilizarea respectiv imposibilitatea de a utiliza aceste produse.

Înainte de folosire, utilizatorul va determina adecvarea produselor pentru utilizarea preconizată și utilizatorul își asumă toate riscurile și răspunderea în legătură cu acestea.

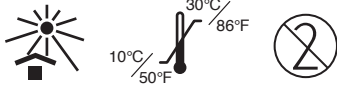
[OBSERVAȚIE]

Dacă apare un incident grav care poate fi atribuit acestui produs, raportați-l reprezentantului autorizat al producătorului, menționat mai jos, și autorităților de reglementare din țara de rezidență a utilizatorului/pacientului.

„KATANA” și „CERABIEN” sunt mărci comerciale sau mărci comerciale înregistrate ale NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. UVOD

KATANA Zirconia Block je predsinteriran cirkonijev blok, koji je dizajniran za CEREC sustave za glodanje. (Za ispravno rukovanje uređajem molimo pogledajte tehničke upute svog sustava za glodanje.) KATANA Zirconia Block STML ima 3 veličine: (12Z, 14Z i 14Z L) te 14 varijanti boja: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML sastoji se od 4 sloja s gradacijom boja. Opća klinička korist ovog proizvoda je restauriranje funkcije zuba za sljedeće NAMJENE/ INDIKACIJE ZA UPORABU.

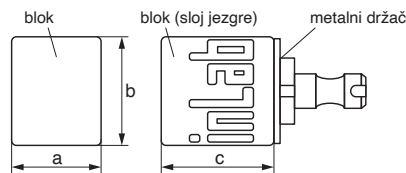
II. NAMJENE/ INDIKACIJE ZA UPORABU

KATANA Zirconia Block služi za izradu restauracija od pune keramike (okviri, cirkonijevne krunice i mostovi punog oblika (samo 14Z L), inleji, onleji i ljuskice). [Predviđeni korisnik]

- Stomatolozi (izrada restauracija u ordinaciji; klinički tijek rada)
- Zubotehničari (izrada restauracija u stomatološkom laboratoriju)

III. Slika proizvoda

[za CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML ima gradaciju boja koje variraju od sloja cakline do sloja jezgre pri čemu se koriste dodatna dva gradacijska međusloja što daje ukupno 4 sloja u smjeru a-osi.

IV. Sastav

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Jedinice u zagradama su mase u %.

V. Program za sinteriranje

Ako se "CEREC SpeedFire" koristi kao peč za sinteriranje, slijedite upute za upravljanje uređajem "CEREC SpeedFire" tijekom sinteriranja bloka. Ako se ne koristi "CEREC SpeedFire", već neka druga peč za sinteriranje, pogledajte rasporede za sinteriranje prikazane u nastavku:

Program za sinteriranje 1

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 sata
1550°C (2822°F) — sobna temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program za sinteriranje 2

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 sata
1560°C (2840°F) — sobna temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restauracije se mogu ukloniti na 800°C (1472°F) ili nižoj temperaturi ovisno o okolnostima.

Program za sinteriranje 3

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — sobna temp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restauracije se mogu ukloniti na 800°C (1472°F) ili nižoj temperaturi ovisno o okolnostima.

VI. Tip i klasa (ISO6872:2015)

Tip:III/ klasa:4

VII. Fizikalna svojstva

Koeficijent toplinske ekspanzije (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Smjernice za upotrebu

- (1) Izvadite blok iz pakiranja i potvrdite da blok nema napuklinu ili drugo oštećenje.
- (2) Stavite blok u glodalicu, potom započnite proces glodanja slijedeći tehničke upute sustava za glodanje.
- (3) Nakon glodanja, uklonite restauraciju s bloka primjenom dijamantnog svrdla, itd.
- (4) Ostaci rezanja ili prašina, koji ostanu pričvršćeni na restauraciji, mogu se ukloniti nježno strujom zraka ili mekanom četkicom.
- (5) Položite restauraciju u vatrostalnu kazetu i stavite je u peč za sinteriranje.
- (6) Za sve prethodno navedene procese preporučuje se rad u suhim uvjetima. U slučaju izvođenja procesa u mokrim uvjetima i uz primjenu peći za sinteriranje koja nije SpeedFire, osušite blok na 200°C, 10 minuta u peći za sinteriranje.

- (7) Ovisno o izvedbi primijenjene peći za sinteriranje, pregledajte prethodno prikazan program za sinteriranje (V. Program za sinteriranje) prije sinteriranja restauracija.
- (8) Nakon sinteriranja, prilagodite restauracije dijamantnim svrdlom prema potrebi.
- (9) Potvrdite da restauracija nema napukline.
- (10)-1 Cirkonij punog oblika:
 - pečenje glazure: poliranjem izradite visoko sjajnu površinu, naročito na kontaktnim područjima, potom primijenite glazuru na svim površinama na uobičajen način.
- (10)-2 osnove: nadogradite dentalnu keramiku (CERABIEN ZR ili CZR PRESS LF, itd.) na osnovama slijedeći proizvođačeve tehničke upute. Provjerite koeficijent toplinske ekspanzije keramike u proizvođačevim tehničkim uputama radi potvrđivanja kompatibilnosti.
- (11) Upotrijebite cementnu smolu za vezivanje restauracije.

IX. Napomene o rukovanju

Kontraindikacije:

1. Ovaj proizvod se ne smije koristiti ako je pacijent preosjetljiv na cirkonij ili bilo koje druge komponente.
2. Za 14Z L, nemojte koristiti ovaj proizvod za izradu mostova s 4+ elemenata ili konzolnih mostova.
3. Za 12Z i 14Z, koristite ovaj proizvod samo za izradu restauracija za prednje krunice, stražnje krunice, inleje/onleje i ljuskice.

Upozorenje:

Ako pacijent ili stomatološki radnik pokaže reakciju preosjetljivosti, poput osipa, dermatitisa, itd., prekinite primjenu proizvoda i odmah potražite medicinsku pomoć.

Oprez:

1. Ovaj proizvod ne smije se koristiti ako su prisutna stanja malokluzije, škrgutanja ili bruksizma.
2. Pri glodanju bloka ili rezanju, brušenju i poliranju restauracije, koristite odobrene maske protiv prašine i vakuum sa zračnim filterom da zaštitite svoja pluća od udisanja prašine.
3. Pri glodanju bloka ili rezanju, brušenju i poliranju restauracije, koristite zaštitne naočale da spriječite ulazak prašine u oči. Ako Vam prašina dospjeje u oči, odmah ih isperite obilnom količinom vode i posavjetujte se s liječnikom.
4. Nemojte koristiti proizvod u bilo koje druge svrhe osim za dentalne restauracije. Proizvod služi samo za stomatološku primjenu.
5. Upotreba proizvoda ograničena je na licencirane stomatologe.
6. Nemojte golim rukama dodirivati predmete zagrijane u peći.
7. Ovaj proizvod je naročito translucentan; stoga je potrebno pažljivo razmotriti njegovu prikladnost za upotrebu kada se maskira podležeća površina poput metalnog upornjaka ili vrlo tamne ili diskolorirane preparacije zuba.
8. Rubove je potrebno izraditi s dubokim žlijebom i zaobljenim stepenicama, sa zaobljenim rezanim rubovima i uglovima kako bi se eliminirali oštri kutovi. Kut aksijalne površine treba biti unutar raspona od 5 do 15 stupnjeva.
9. Kod preparacije zubi, izbjegavajte sljedeće: duboke stepenice, rubove u obliku slova J ili oštrice noža, nazubljene rubove, nesužene upornjake, podminirana mjesta, vodeće ure, stvaranje retencijskih udubina i oštre uglove.
10. Pridržavajte se sljedeće debljine proizvoda za izradu protetika:

Lokacija i indikacija	Debljina stijenke
ljuskica	0,4 mm ili više *
prednja krunica ili most	0,8 mm ili više
stražnja krunica, most, inleji i onleji	1,0 mm ili više

*0,4 mm ili više ovog proizvoda služi za ljuskice od punog cirkonija. Neka debljina bude 0,8 mm ili više ako se proizvod koristi za kombinaciju s keramikom.

11. Koristite sljedeće površine poprečnih presjeka za konektore kod izrade mostova.

Lokacija i indikacija	Poprečni presjek konektora
prednji 2-člani ili 3-člani mostovi	12 mm ² ili više
stražnji 2-člani ili 3-člani mostovi	16 mm ² ili više

12. Za restauraciju veće debljine odaberite boju koja je svjetlija od željene, jer konačna boja može izgledati tamnija ovisno o debljini restauracije.
13. Kada prvi put sinterirate ovaj proizvod u SpeedFire peći, potvrdite kod dobavljača CEREC SpeedFire peći da je kompatibilna s ovim proizvodom.
14. Provjerite koeficijent toplinske ekspanzije keramičke glazure u proizvođačevim tehničkim uputama radi potvrđivanja kompatibilnosti.
15. Nemojte vaditi restauracije iz peći za sinteriranje tijekom visoke temperature, jer brzo hlađenje uzrokuje lomljenje. Međutim, ako se tip peći s automatskim otvaranjem koristi uz program za sinteriranje 2 ili 3, restauracije se mogu izvaditi iz peći na 800°C (1472°F) ili manje. Nakon uklanjanja iz peći restauracije se moraju staviti na podlogu proizvedenu od keramičkih vlakana (na primjer: Noritake Porcelain Mat) radi sporog hlađenja.
16. Može se javiti velika razlika između zadane temperature u programu i stvarne temperature u peći kada se peč koristi uz program za sinteriranje 2 ili 3. Molimo koristite peč tek nakon što ste s proizvođačem provjerili da su peč i temperatura navedena u programu za sinteriranje 2 ili 3 kompatibilni. Ako se SpeedFire koristi kao peč za sinteriranje, izvadite restauracije iz SpeedFire peći sukladno smjernicama programa za sinteriranje.
17. Kod prvog korištenja peći za sinteriranje i kod promijenjenih uvjeta sinteriranja, boje nakon sinteriranja mogu varirati. Provedite prethodno sinteriranje na malom komadu proizvoda Zirconia i potvrdite boju.

Oprez pri upotrebi:

1. U STML-u, urezana strana s oznakom "inLab" je sloj jezgre, suprotna strana je sloj cakline. Ovisno o postavkama skenera ili glodalice, sloj cakline i sloj jezgre mogu se strojno obrađivati u suprotnom smjeru. Prije obrade potvrdite da je blok kompatibilan.
 2. Preporučuje se suho glodanje. Ako se glodanje/brušenje izvodi primjenom vode za hlađenje kontaminirane staklokeramikom na bazi silicijevog dioksida (litij disilikatno staklo, itd.), translucencija cirkonija može biti smanjena nakon pečenja. Prije mokrog glodanja/brušenja, očistite komoru za glodanje/brušenje, spremnik za vodu za hlađenje i umetak filtra. Voda za hlađenje mora se promijeniti radi osiguranja optimalnih rezultata.
 3. Nemojte koristiti blok ako na njemu nakon vađenja iz pakiranja primijetite napuklinu.
 4. Ako pronađete napuklinu u restauraciji, nemojte je koristiti.
 5. Zbrinite ovaj proizvod kao medicinski otpad kako biste spriječili infekciju.
- Pohrana:**
1. Čuvajte na hladnom i suhom mjestu. Ne izlažite izravnoj sunčevoj svjetlosti.
 2. Proizvod se treba pohraniti na temperaturi od 10-30°C (50-86°F).
 3. Nemojte vaditi blok iz pakiranja tijekom pohrane.
 4. Blok je krhak i zahtijeva pažljivo rukovanje.

5. Proizvod se mora čuvati na odgovarajućem mjestu dostupnom samo stomatološkom osoblju.
6. Proizvod se mora upotrijebiti do isteka roka valjanosti navedenog na pakiranju.

[JAMSTVO]

Kuraray Noritake Dental Inc. zamijenit će svaki proizvod za koji se dokaže da je bio oštećen. Kuraray Noritake Dental Inc. ne prihvaća odgovornost za bilo kakav gubitak ili štetu, izravne, posljedične ili specijalne naravi, proizašle iz primjene ili korištenja ili nemogućnosti korištenja tih proizvoda.

Prije korištenja korisnik će odrediti prikladnost tih proizvoda za namijenjenu primjenu i korisnik preuzima sav rizik i odgovornost koji su na bilo koji način povezani s tim.

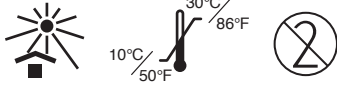
[NAPOMENA]

Ako dođe do ozbiljnog incidenta koji se može pripisati primjeni ovog proizvoda, prijavite ga ovlaštenom zastupniku proizvođača navedenom u nastavku i regulatornim tijelima države u kojoj prebiva korisnik/pacijent.

„KATANA“ i „CERABIEN“ su registrirane robne marke ili robne marke tvrtke NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Bevezetés

A KATANA Zirconia Block egy előszinterezett cirkónium blokk, amely a CEREC marórendszerekhez lett megtervezve. (Kérjük, tekintse át a marórendszerekhez mellékelt műszaki utasításokat a gép megfelelő működtetése érdekében.) A KATANA Zirconia Block STML termék 3 különböző méretben (12Z, 14Z és 14Z L), illetve 14 különböző árnyalatban (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) kapható. A KATANA Zirconia Block STML termék 4 színátmenetes árnyalatrétegből. A termék általános klinikai előnye a fogak funkciójának helyreállítása az alábbi RENDELLETÉSI/JAVALLATOK esetén.

II. RENDELLETÉSI/JAVALLATOK

A KATANA Zirconia Block teljes kerámia restaurációk (vázak, FCZ koronák, FCZ hidak (csak a 14Z L), inlayek, onlayek és héjak) készítéséhez használható.

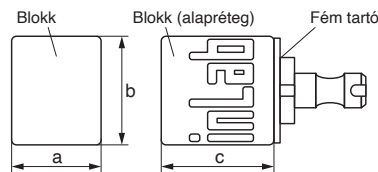
[Rendeltetés szerinti felhasználó]

- Fogorvosok (restaurációk készítése a fogorvosi szék mellett; klinikai munkafolyamat)

- Fogászati laboratóriumi technikusok (restaurációk készítése a fogászati laboratóriumban)

III. Kép a termékről

[A CEREC-hez]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

Az STML olyan színárnyalattal van kialakítva, amely a zománcretegtől az alapréteg felé haladva eltérő, ezenkívül két további színátmenetes réteg is található a kettő között, így a termék az „a” tengely irányában összesen 4 rétegből áll.

IV. Összetétel

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

A zárójelben lévő mértékegységek tömeg%-ok.

V. Szintező program

Ha „CEREC SpeedFire” készüléket használ szinterkályhaként, akkor a blokk szinterezésekor kövesse a „CEREC SpeedFire” kezelési utasításait. Ha a szintezéshez nem „CEREC SpeedFire” kályhát használ, tekintse át az alábbi szintezési ütemezéseket:

1. szintező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet — 1550°C (2822°F)	10°C/perc (18°F/perc)	—
1550°C (2822°F)	—	2 óra
1550°C (2822°F) — Szobahőmérséklet	-10°C/perc (-18°F/perc)	—

2. szintező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet — 1560°C (2840°F)	35°C/perc (63°F/perc)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 óra
1560°C (2840°F) — Szobahőmérséklet (*)	-45°C/perc (-81°F/perc)	—

*A restaurációk igény szerint eltávolíthatók 800°C-os (1472°F-os) vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten az adott körülményektől függően.

3. szintező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet — 900°C (1652°F)	130°C/perc (234°F/perc)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/perc (90°F/perc)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/perc (27°F/perc)	—
1560°C (2840°F)	—	16 perc
1560°C (2840°F) — Szobahőmérséklet (*)	-70°C/perc (-126°F/perc)	—

*A restaurációk igény szerint eltávolíthatók 800°C-os (1472°F-os) vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten az adott körülményektől függően.

VI. Típus és osztály (ISO6872:2015)

Típus:II/ Osztály:4

VII. Fizikai tulajdonságok

Hőtágulási együttható (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Használati útmutató

- Vegye ki a blokkot a csomagolásából, és ellenőrizze, hogy nincs-e rajta repedés vagy egyéb sérülés.
- Helyezze a blokkot a marógépbe, majd kezdje el a marási folyamatot a marórendszerek műszaki utasításai szerint.
- A marást követően távolítsa el a restaurációt a blokkból egy gyémánt fúróval vagy hasonló eszközzel.

- A vágáskor keletkező hulladék és por, amely hozzátapad a restaurációhoz, enyhe légárammal vagy egy puha kefével távolítható el.
- Helyezze a restaurációt a magas hőmérsékletű tűzálló tálcába, és tegye be a szinterkályhába.
- A fenti eljárások mindegyike száraz körülmények esetén ajánlott. Amennyiben az eljárás nedves körülmények között hajta végre és nem SpeedFire szinterkályhát használ, szárítsa a blokkot 200°C-os hőmérsékleten 10 percen keresztül a szinterkályhában.
- Az adott szinterkálya teljesítményétől függően tekintse át a szintezés fentiekben ismertetett menetét (V. szintező program), mielőtt elkezdene szintezni a restaurációkat.
- A szinterezést követően alakítsa ki igény szerint a restaurációkat egy gyémánt fúróval.
- Győződjön meg arról, hogy a restauráción nincsenek repedések.
- 1 FCZ:

Glazúrozás: Alakítsa ki fényes felületet polírozással, különösen az érintkező részeknél, majd vigye fel a glazúrt a teljes felületre a szokásos módon.

- 2 Vázak: Rétegezze fel a fogászati porcelánt (CERABIEN ZR vagy CZR PRESS LF stb.) a vázakra a gyártó műszaki utasításai szerint. Tekintse meg a porcelán hőtágulási együtthatóját a gyártó műszaki utasításaiban, és győződjön meg a kompatibilitásról.
- A restauráció bondozásához használjon műgyanta cementet.

IX. Kezeléssel kapcsolatos megjegyzések

Ellenjavallatok:

- Ha a páciens túlzottan érzékeny a cirkóniumra vagy bármely más összetevőre, akkor ne használja a terméket.
- A 14Z L terméket ne használja 4-nél több tagból álló hidak vagy tartóhidak készítéséhez.
- A 12Z és 14Z terméket kizárólag akkor használja, ha anterior koronákhoz, poszterior koronákhoz, inlayekhez/onlayekhez és héjakhoz készít restaurációkat.

Figyelmeztetés:

Ha a páciensnél vagy a fogorvosnál túlzékonysági reakció, például kiütés, dermatitisz stb. lép fel, hagyja abba a termék alkalmazását, és azonnal forduljon orvoshoz.

Figyelem:

- Ez a termék nem használható, amennyiben rendellenes fogszorzódás, fogcsikorgatás vagy bruxizmus körülményei állnak fenn.
- A blokk marásakor vagy vágás közben, illetve a restauráció csiszolásakor és polírozásakor használjon légszűrővel ellátott, jóváhagyott pormaszkot és porszivót, hogy megvédje a tüdejét a portól.
- A blokk marásakor vagy vágás közben, illetve a restauráció csiszolásakor és polírozásakor használjon védőszemüveget, hogy a por ne kerüljön a szemébe. Ha a por mégis a szemébe kerül, azonnal öblítse ki bőséges mennyiségű vízzel, és forduljon orvoshoz.
- A fogászati restaurációk kivételével ne használja a terméket más célokra. Ez a termék kizárólag fogászati célra alkalmazható.
- A terméket kizárólag fogorvosok használhatják.
- Ne érjen hozzá pusztá kézzel a kályhában lévő restaurációkhoz.
- Ez a termék különösen áttetsző, ezért figyelmesen végig kell gondolni, hogy alkalmas-e az alulso felület, például egy fém felépítmény, illetve nagyon sötét vagy elszíneződött fogpreparáció maszkolására.
- A marginális részeket mély chamfer és lekerekített vállakkal kell kialakítani, amelyhez a széleket és a sarkokat lekerekítve kell levágni, hogy ne legyenek éles preparációs sarkok. Az axiális felület szögének az 5 és 15 fok közötti tartományban kell lennie.
- A fogak előkészítésekor kerülje el a következőket: mély vállak, J alakú marginális részek, éles szélek, csipkézett marginális részek, nem keskenyded felépítmények, alámetszések, vezető barázdák, retentív üregek és éles sarkok.
- Tartsa be a termék alábbi vastagságait a fogpótlások készítésekor:

Hely és javallat	Falvastagság
Héj	0,4 mm vagy több *
Elülső korona vagy híd	0,8 mm vagy több
Poszterior korona, híd, inlay és onlay	1,0 mm vagy több

*A termékből 0,4 mm vagy ennél több a teljes cirkónium héjakhoz használható. Porcelánnal való kombinálás esetén ügyeljen arra, hogy a vastagság 0,8 mm vagy ennél több legyen.

- Hidak készítésekor használja az alábbi keresztmetszeti területeket az összekötésekhez.

Hely és javallat	Konnektor keresztmetszete
2 vagy 3 tagból álló elülső hidak	12 mm ² vagy több
2 vagy 3 tagból álló hátsó hidak	16 mm ² vagy több

- Ha vastag restaurációt szeretne készíteni, válasszon olyan árnyalattú színt, amely fényesebb, mint az elérni kívánt végeredmény, mivel a vastagságtól függően a restauráció halványabb lehet.
- Mielőtt először szinterezne a terméket a SpeedFire kályhában, érdeklődjön meg a CEREC SpeedFire gyártójánál, hogy a kályha kompatibilis-e a termékkel.
- Tekintse meg a porcelán glazúr hőtágulási együtthatóját a gyártó műszaki utasításaiban, és győződjön meg a kompatibilitásról.
- Ne vegye ki a restaurációkat a szinterkályhából magas hőmérsékleten, mivel a kioltás törést okoz. Ha automatikusan nyíló kályhát használ a 2. vagy 3. szintező programhoz, a restaurációkat 800°C-os (1472°F-os) vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten eltávolíthatja a kályhából. A kályhából való eltávolításkor helyezze a restaurációkat egy kerámiaszállból készült tálcára (pl. Noritake Porcelain Mat), és várja meg, amíg lehűlnek.
- Amikor a kályhát a 2. vagy 3. szintező programhoz használja, a programhoz beállított hőmérséklet és a kályha tényleges hőmérséklete nagyfokú eltérést mutathat. Kérjük, hogy a kályha használata előtt érdeklődjön meg a gyártónál, hogy a kályha és a 2. vagy 3. szintező programnál feltüntetett hőmérséklet kompatibilis-e egymással. Ha SpeedFire készüléket használ szinterkályhaként, akkor a restaurációkat a szintező program útmutatásai szerint távolítsa el a SpeedFire készülékből.
- Ha először használ szinterkályhát, és megváltoztatja az egyik szinterezési körülményt, elképzelhető, hogy a színek a szinterezést követően eltérőek lesznek. Először mindig egy kisebb darab cirkóniumot szinterezzen, és ellenőrizze a színt.

A használattal kapcsolatos óvintézkedések:

1. Az STML esetében az „inLab” feliratú bemetszett oldal az alapréteg, a szemközti oldal pedig a zománcreteg. A szkennert vagy a marógépet beállításától függően elképzelhető, hogy a zománcreteg és az alapréteg ellenkező irányban is megmunkálható. Az eljárás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a blokk kompatibilis-e.
2. Száraz marás alkalmazása ajánlott. Ha nedves marás/csiszolás közben olyan hűtővizet használ, amely szilícium-dioxid alapú üvegkerámiával (pl. lítium-diszilikát üveggel stb.) van szennyeződve, akkor a cirkónium áttetszősége az égetést követően csökkenhet. Nedves marás/csiszolás előtt tisztítsa meg a maró-/csiszolókamrát, a hűtővíztartályt és a szűrőbetétet. Az optimális eredmény érdekében a hűtővizet cserélni kell.
3. Ne használja a blokkot, ha a csomagolásból való eltávolítás után repedést észlel rajta.
4. Ha a restauráción repedést talál, ne használja.
5. A fertőzés elkerülése érdekében a terméket egészségügyi hulladékként ártalmatlanítsa.

Tárolás:

1. A terméket száraz, hűvös helyen tárolja. Tartsa távol a közvetlen napfénytől.
2. A terméket 10-30°C-os (50-86°F-os) hőmérsékleten tárolja.
3. Tárolás közben ne távolítsa el a blokkot a csomagolásból.
4. A blokk törékeny, ezért körültekintően kezelje.
5. A terméket úgy tárolja, hogy csak fogászati szakemberek férhessenek hozzá.
6. A terméket a csomagoláson feltüntetett lejárati idő előtt fel kell használni.

[GARANCIA]

A Kuraray Noritake Dental Inc. a bizonyítottan hibás termékeket kicseréli. A Kuraray Noritake Dental Inc. nem vállal felelősséget a termékek alkalmazásából, használatából vagy a használat lehetetlenségéből eredő közvetlen, következményes vagy speciális veszteségekért és károkért.

A felhasználó a használat előtt köteles megállapítani a termékek szándékolt használatra való alkalmasságát, és a felhasználó vállalja az ezzel kapcsolatos minden kockázatot és felelősséget.

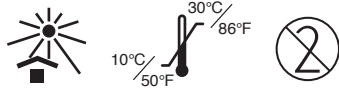
[MEGJEGYZÉS]

Ha a termékkel kapcsolatosan súlyos esemény következik be, jelentse a gyártó alább található hivatalos képviselőjének és a felhasználó/beteg lakóhelye szerinti ország szabályozó hatóságainak.

A „KATANA” és a „CERABIEN” a NORITAKE CO., LIMITED védjegyei vagy bejegyzett védjegyei.



For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Uvod

KATANA Zirconia Block je blok iz predsintiranega cirkonija, zasnovan za rezkalne sisteme CEREC. (Informacije glede pravilnega delovanja stroja najdete v tehničnih navodilih za vaš rezkalni sistem.) KATANA Zirconia Block STML je na voljo v 3 debelinah: (12Z, 14Z in 14Z L) in 14 odtenkih: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML sestavljajo 4 sloji prelivajočih odtenkov. Splošna klinična korist tega izdelka je obnovev funkcije zoba pri naslednji PREDVIDENI UPORABI/ INDIKACIJAH ZA UPORABO.

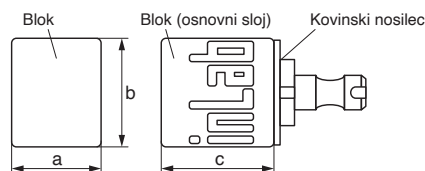
II. PREDVIDENI UPORABI/ INDIKACIJAH ZA UPORABO

KATANA Zirconia Block se uporablja pri izdelovanju restavracij, ki so v celoti keramične (ogrodja, krone FCZ, mostički FCZ (samo 14Z L), inleji, onleji in zobne luske). [Predvideni uporabnik]

- Zobozdravniki (izdelava restavracij ob stolu; klinični potek dela)
- Zobotehniki v zobnem laboratoriju (izdelava restavracij v zobotehničnem laboratoriju)

III. Slika izdelka

[Za CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

Izdelek STML se stopnjuje v barvi od sloja sklenine do osnovnega sloja, pri čemer sta uporabljena dva vmesna gradacijska sloja, tako da so skupno 4 sloji v smeri osi a.

IV. Sestava

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Enote v oklepajih so masni %.

V. Program sintranja

Če za sintranje uporabljate peč »CEREC SpeedFire«, pri sintranju bloka upoštevajte navodila za uporabo peči »CEREC SpeedFire«. Če za sintranje ne uporabljate peči »CEREC SpeedFire«, upoštevajte spodaj prikazane programe sintranja:

Program sintranja 1

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 uri
1550°C (2822°F) — Sobna temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program sintranja 2

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 ure
1560°C (2840°F) — Sobna temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restavracije lahko odstranite pri 800°C (1472°F) ali manj, odvisno od okoliščin.

Program sintranja 3

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Sobna temp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restavracije lahko odstranite pri 800°C (1472°F) ali manj, odvisno od okoliščin.

VI. Vrsta in razred (ISO6872:2015)

Vrsta:III/ Razred:4

VII. Fizične lastnosti

Koeficient termalne ekspanzije (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Navodila za uporabo

- (1) Blok vzemite iz embalaže in se prepričajte, da ni razpokan ali kako drugače poškodovan.
- (2) Blok postavite v rezkalni stroj, nato začnite postopek rezkanja ter pri tem upoštevajte tehnična navodila za rezkalni sistem.
- (3) Restavracijo po rezkanju vzemite iz bloka z diamantnim svedrom itd.
- (4) Ostanke, ki nastanejo pri rezanju, ali prah, ki se prime na restavracijo, lahko odstranite z nežnim curkom zraka ali mehko ščetko.
- (5) Restavracijo postavite na ognjevarni pladenj in jo vstavite v peč za sintranje.
- (6) Za vse zgornje postopke je priporočljiva izvedba v suhem stanju. Če postopek izvajate v mokrem stanju in ne uporabljate peči SpeedFire, blok sušite 10 minut pri 200°C v peči za sintranje.

- (7) Glede na učinkovitost uporabljene peči za sintranje si oglejte zgoraj prikazani program sintranja (V. Program sintranja), preden se lotite sintranja restavracij.
- (8) Po sintranju restavracije po potrebi prilagodite z diamantnim svedrom.
- (9) Prepričajte se, da restavracija ni razpokana.
- (10)-1 FCZ:
Glazurna peka: Na površini, zlasti na stičnih površinah, ustvarite visok sijaj s poliranjem, nato na vse površine nanesite glazuro na običajen način.
- (10)-2 Ogrodja: Dentalni porcelan (CERABIEN ZR ali CZR PRESS LF ipd.) na ogrodja namestite po tehničnih navodilih proizvajalca. Preverite koeficient termalne ekspanzije porcelana v tehničnih navodilih proizvajalca, da potrdite združljivost.
- (11) Za vezavo restavracije uporabite smolnati cement.

IX. Opombe glede uporabe

Kontraindikacije:

1. Če je pacient preobčutljiv na cirkonij ali katero koli drugo sestavino, tega izdelka ne smete uporabiti.
2. Za 14Z L tega izdelka ne uporabljajte za izdelavo mostičkov s 4+ enotami ali nosilnih mostičkov.
3. Za 12Z in 14Z ta izdelek uporabite samo za izdelavo restavracij za anteriorne krone, posteriorne krone, inleje/onleje in zobne luske.

Opozorilo:

- Če se pri pacientu ali zobozdravniku pojavi preobčutljivostna reakcija, kot je izpuščaj, dermatitis ipd., prenehajte za uporabo izdelka in takoj poiščite zdravniško pomoč.

Pozor:

1. Tega izdelka ne uporabljajte v primeru nepravilnega ugriza, škrtanja z zobmi ali bruksizma.
2. Pri rezkanju bloka ali rezanju, brušenju in poliranju restavracije uporabljajte odobreno zaščitno masko in sesalnik z zračnim filtrom, da preprečite vdihavanje prahu.
3. Pri rezkanju bloka ali rezanju, brušenju in poliranju restavracije uporabljajte zaščitna očala, da preprečite, da bi vam prah prišel v oči. Če vam prah zaide v oči, oči takoj sperite z veliko vode in se posvetujte z zdravnikom.
4. Uporabljajte samo za dentalne restavracije in ne za druge namene. Ta izdelek je namenjen samo za uporabo v zobozdravstvu.
5. Uporaba tega izdelka je omejena na zobozdravstvene strokovnjake.
6. Elementov, ki so se segrevali v peči, se ne dotikajte z golimi rokami.
7. Ta izdelek je delno prosojen, zato je treba dobro razmisliti o primernosti njegove uporabe, kadar je treba zakriti spodnjo površino, kot je kovinski nazidek, ali zelo temno oziroma razbarvano zobno preparacijo.
8. Robove je treba pripraviti s svedrom, ki ima obliko globoke zaobljene fisure, da odpravite ostre robove preparacije. Kot aksialne površine mora biti v razponu med 5 in 15 stopinjami.
9. Pri pripravi zoba se izogibajte naslednjemu: globoke stopnice, J-robovi, ostri robovi, nazobčani robovi, nezoženi nazidki, vdolbine, utori, oblikovanje jamic in ostrih kotov.
10. Pri izdelavi protez upoštevajte naslednje debeline izdelka:

Lokacija in indikacija	Debelina stene
Zobna luska	0,4 mm ali več *
Anteriorna krona ali mostiček	0,8 mm ali več
Posteriorna krona, mostiček, inleji ali onleji	1,0 mm ali več

*0,4 mm ali več tega izdelka, če gre za zobne luske, v celoti izdelane iz cirkonija. Uporabite debelino 0,8 mm ali več, če se uporablja v kombinaciji s porcelanom.

11. Pri izdelavi mostičkov uporabite naslednje premere spojev.

Lokacija in indikacija	Premer spoja
Anteriorni mostički z 2 ali 3 enotami	12 mm ² ali več
Posteriorni mostički z 2 ali 3 enotami	16 mm ² ali več

12. Pri debeli restavraciji izberite odtenek, ki je svetlejši od ciljne barve, saj bo lahko videti temnejši, kar je odvisno od debeline restavracije.
13. Ko ta izdelek prvič sintirate v peči SpeedFire, pri dobavitelju peči CEREC SpeedFire preverite, ali je združljiva s tem izdelkom.
14. Preverite koeficient termalne ekspanzije porcelanaste glazure v tehničnih navodilih proizvajalca, da potrdite združljivost.
15. Restavracij ne vzemite iz peči za sintranje, ko je temperatura visoka, saj hitra ohlaiditev povzroča zlome. Če pa uporabljate tip peči s samodejnim odpiranjem v programu sintranja 2 ali 3, lahko restavracije iz peči vzamete pri temperaturi 800°C (1472°F) ali manj. Ko restavracije vzamete iz peči, jih je treba postaviti na pladenj iz keramičnih vlaken (na primer: Noritake Porcelain Mat), da se počasi ohladijo.
16. Med programsko nastavljenno temperaturo in dejansko temperaturo v peči je lahko velika razlika, kadar peč uporabljate v programu sintranja 2 ali 3. Peč uporabite potem, ko pri proizvajalcu preverite, ali sta peč in temperatura, navedena pri programu sintranja 2 ali 3, združljivi. Če za sintranje uporabljate peč SpeedFire, restavracije odstranite iz peči SpeedFire v skladu z navodili programa sintranja.
17. Če peč za sintranje uporabljate prvič in spreminjate pogoje sintranja, bodo barve po sintranju lahko drugačne. Najprej sintrajte majhen kos cirkonija in potrdite barvo.

Svarila v povezavi z uporabo:

1. Pri STML je stran z vtisnjnim napisom »inLab« osnovni sloj; nasprotna stran pa je sloj sklenine. Odvisno od nastavitve skenerja ali rezkalnega stroja se sloj sklenine in osnovni sloj lahko obdelujeta v obratni smeri. Pred obdelavo preverite združljivost bloka.
 2. Priporočljivo je suho rezkanje. Če izvajate mokro rezkanje/brušenje z uporabo vode za hlajenje, onesnaženo s stekleno keramiko na osnovi silicijevega dioksida (litijevo disilikatno steklo ipd.), se prosojnost cirkonija po peki lahko zmanjša. Pred izvedbo mokrega rezkanja/brušenja očistite rezkalno/brušilno komoro, rezervoar za hladilno vodo in filtrski vložek. Hladilno vodo morate zamenjati, da zagotovite optimalne rezultate.
 3. Bloka ne uporabite, če po odstranitvi bloka iz embalaže opazite razpoko.
 4. Če v restavraciji opazite razpoko, restavracije ne uporabite.
 5. Izdelek odstranite kot medicinski odpadke, da preprečite okužbo.
- ### Shranjevanje:
1. Hranite na hladnem in suhem mestu. Izdelka ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi.
 2. Izdelek shranjujte pri temperaturi 10-30°C (50-86°F).
 3. Bloka v obdobju shranjevanja ne vzemite iz embalaže.
 4. Blok je krhek in zahteva posebno previdnost pri uporabi.
 5. Izdelek je treba shranjevati na ustreznem mestu, do katerega ima dostop le zobozdravstveno osebo.
 6. Izdelek je treba porabiti do datuma izteka roka uporabnosti, navedenega na embalaži.

[GARANCIJA]

Kuraray Noritake Dental Inc. bo zamenjal kakršen koli izdelek, za katerega se izkaže, da je okvarjen. Kuraray Noritake Dental Inc. ne odgovarja za kakršno koli izgubo ali škodo, neposredno, posledično ali posebno, ki nastane zaradi uporabe ali nezmožnosti uporabljanja teh izdelkov.

Pred uporabo mora uporabnik ugotoviti, ali so izdelki primerni za predvideno uporabo, uporabnik tudi prevzema vsakršna tveganja in odgovornosti v zvezi s temi izdelki.

[OPOMBA]

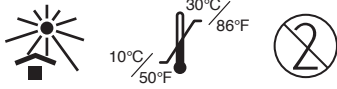
Če pride do resnega zapleta, ki ga je mogoče pripisati temu izdelku, o tem obvestite pooblaščenega predstavnika proizvajalca, ki je naveden spodaj, in regulativni organ države, v kateri živi uporabnik/pacient.

»KATANA« in »CERABIEN« so registrirane blagovne znamke ali blagovne znamke družbe NORITAKE CO., LIMITED.

006 TI-030-SL 01/2025



For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Úvod

KATANA Zirconia Block je předstintovaný zirkonový blok, který je navržen pro frézovací systémy CEREC. (Informace o správném používání stroje najdete v technických pokynech ke svému frézovacímu systému.) KATANA Zirconia Block STML má 3 velikosti: (12Z, 14Z a 14Z L) a je dostupný ve 14 variantách odstínů: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML se skládá ze 4 gradovaných vrstev odstínů. Obecným klinickým přínosem tohoto přípravku je obnovení funkce zubu po následující URČENÉ POUŽITÍ/ INDIKACE PRO POUŽITÍ.

II. URČENÉ POUŽITÍ/ INDIKACE PRO POUŽITÍ

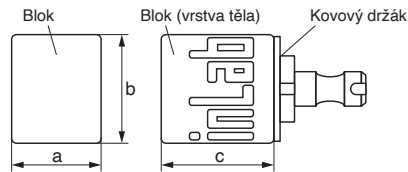
KATANA Zirconia Block se používá ke zhotovení celokeramických náhrad (můstků, korunek typu FCZ, můstků typu FCZ (pouze 14Z L), inlejí, onlejí a fazety).

[Určený uživatel]

- Zubní lékaři (zhotovování náhrad v ordinaci; klinický pracovní postup)
- Zubní technici v laboratoři (zhotovování náhrad v zubní laboratoři)

III. Obrázek produktu

[Pro CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

Produkt STML obsahuje barevný přechod mezi lakovanou vrstvou a vrstvou těla, přičemž mezitím využívá další dvě přechodové vrstvy, takže dohromady jsou vidět 4 vrstvy ve směru osy a.

IV. Složení

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Jednotky v závorkách jsou hmotnostní %.

V. Program sintrování

Pokud se jako sintrovací pec používá „CEREC SpeedFire“, řiďte se při sintrování bloku návodem k obsluze pece „CEREC SpeedFire“. Pokud se jako sintrovací pec používá jiná pec než „CEREC SpeedFire“, řiďte se plány sintrování uvedenými níže:

Program sintrování 1

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hodiny
1550°C (2822°F) — Pokojevá teplota	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program sintrování 2

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 hodiny
1560°C (2840°F) — Pokojevá teplota (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Náhrady lze odstraňovat při 800°C (1472°F) nebo méně, v závislosti na okolnostech.

Program sintrování 3

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Pokojevá teplota (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Náhrady lze odstraňovat při 800°C (1472°F) nebo méně, v závislosti na okolnostech.

VI. Typ a třída (ISO6872:2015)

Typ:II/ Třída:4

VII. Fyzikální vlastnosti

Koeficient tepelné roztažnosti (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Pokyny pro použití

- (1) Vyměňte blok z obalu a zkontrolujte, zda nevykazuje praskliny nebo jiná poškození.
- (2) Umístěte blok do frézovacího zařízení a poté spusťte proces frézování podle technických pokynů k frézovacímu systému.
- (3) Po frézování odstraňte náhradu z bloku pomocí diamantového vrtáčku apod.
- (4) Prach nebo jiný odpad vzniklý při řezání, který ulpí na náhradě, lze odstranit jemným proudem vzduchu nebo měkkým kartáčkem.
- (5) Umístěte náhradu do žáruvzdorného pouzdra a vložte ji do sintrovací pece.
- (6) Všechny výše uvedené procesy se doporučuje provádět v suchém stavu. V případě, že provádíte celý proces za vlhka a s použitím jiné sintrovací pece než SpeedFire, vysušte blok v sintrovací peci při teplotě 200°C po dobu 10 minut.

- (7) V závislosti na výkonu sintrovací pece nejprve zkontrolujte a zvažte výše uvedené plán sintrování (V. Program sintrování), a teprve poté přistupte k vlastním sintrování náhrad.
- (8) Po sintrování podle potřeby upravte tvar náhrad pomocí diamantového vrtáčku.
- (9) Zkontrolujte, zda na náhradě nejsou praskliny.
- (10)-1 FCZ:
 - Glazování: Vyleštěte povrch do vysokého lesku, zejména na kontaktních plochách, poté naneste glazuru na všechny povrchy obvyklým způsobem.
- (10)-2 Můstky: Navrstvěte dentální porcelán (CERABIEN ZR nebo CZR PRESS LF atd.) na můstky podle technických pokynů výrobce. Zkontrolujte koeficient tepelné roztažnosti porcelánu podle technických pokynů výrobce a ujistěte se, že je kompatibilní.

- (11) K bondování náhrady použijte pryskyřičný cement.

IX. Poznámky k manipulaci

Kontraindikace:

1. V případě přecitlivlosti pacienta na zirkon nebo jiné složky se tento produkt nesmí používat.
2. Pro 14Z L: Nepoužívejte tento produkt k výrobě můstků o 4 a více členech nebo samonosných můstků.
3. Pro 12Z a 14Z: Používejte tento produkt pouze k výrobě náhrad pro anteriorní korunky, posteriorní korunky, inleje/onleje a fazety.

Varování:

Pokud se u pacientů nebo u zubního lékaře projeví reakce z přecitlivlosti, jako například vyrážka, dermatitida atd., přestaňte produkt používat a neprodleně vyhledejte lékařskou pomoc.

Upozornění:

1. Tento produkt by se neměl používat v případě malokluze, zatínání zubů nebo bruxismu.
2. Při frézování bloku nebo řezání, broušení a leštění náhrady používejte schválenou protiprachovou masku a odsávání se vzduchovým filtrem, aby byly vaše plicce chráněny před vdechováním prachu.
3. Při frézování bloku nebo řezání, broušení a leštění náhrady používejte ochranné brýle, aby se vám prach nedostal do očí. Pokud se vám prach dostane do očí, okamžitě je vypláchněte velkým množstvím vody a poraďte se s lékařem.
4. Nepoužívejte k žádným jiným účelům než ke zhotovování stomatologických náhrad. Tento produkt je určen pouze ke stomatologickému použití.
5. S produktem směji pracovat výhradně zubní lékaři.
6. Nedotýkejte se předmětů v sintrovací peci holými rukama.
7. Tento produkt je částečně translucentní, proto je třeba pečlivě zvážit jeho vhodnost pro použití, pokud je zapotřebí maskovat povrch pod ním, jako je např. kovový abutment nebo velmi tmavý či barevně odlišný preparovaný zub.
8. Krčkové oblasti připravujte s hlubokým zkosením nebo zaobleným schůdkem, ostré hrany a rohy zaoblete, aby se eliminovaly ostré rohy preparace. Úhel osově roviny by měl být v rozmezí od 5 do 15 stupňů.
9. Při preparaci zubů se vyvarujte hlubokých schůdků, krčkových oblastí ve tvaru J, ostrých hran, zubatých hran, nezakosených abutmentů, podsekřivín, vodicích drážek, tvorby retenčních důlků a ostrých rohů.
10. Při výrobě náhrad dodržujte následující tloušťky tohoto produktu:

Umístění a indikace	Tloušťka stěny
Fazeta	0,4 mm nebo více *
Anteriorní korunka nebo můstek	0,8 mm nebo více
Posteriorní korunka, můstek, inlej a onlej	1,0 mm nebo více

*0,4 mm nebo více platí u tohoto produktu pro celozirkonové fazety. Pokud používáte produkt v kombinaci s porcelánem, ponechte tloušťku 0,8 mm nebo více.

11. Při výrobě můstků použijte následující průřezové části spojů.

Umístění a indikace	Průřez spoje
Anteriorní 2- nebo 3členné můstky	12 mm ² nebo více
Posteriorní 2- nebo 3členné můstky	16 mm ² nebo více

12. Vyberte takovou barvu odstínu, která je světlejší než plánovaná barva celé náhrady, protože při větší tloušťce náhrady může působit matnějším dojmem.
13. Při prvním sintrování tohoto produktu v peci SpeedFire se u dodavatele pece CEREC SpeedFire ujistěte, že je kompatibilní s tímto produktem.
14. Zkontrolujte koeficient tepelné roztažnosti porcelánové glazury podle technických pokynů výrobce a ujistěte se, že je kompatibilní.
15. Nevýjímte náhrady ze sintrovací pece při vysoké teplotě, protože mohou v důsledku náhlého zchlazení prasknout. Pokud se však používá typ pece s automatickým otevíráním v sintrovacím programu 2 nebo 3, lze náhrady vyjmout z pece při teplotě 800°C (1472°F) nebo nižší. Po vyjmutí z pece je nutno náhrady vložit do podnosu vyrobeného z keramických vláken (například: Noritake Porcelain Mat) a nechat je pozvolna vychladnout.
16. Mohou se vyskytnout velké rozdíly mezi teplotou vytvrzování v programu a teplotou v reálné peci, pokud se používá pec pro sintrovací program 2 nebo 3. Pec použijte teprve poté, co se u výrobce ujistíte, že pec je kompatibilní s teplotou uvedenou pro sintrovací program 2 nebo 3. Pokud se jako sintrovací pec používá SpeedFire, vyjměte náhrady z pece SpeedFire podle pokynů uvedených v sintrovacím programu.
17. Když používáte sintrovací pec poprvé nebo změníte podmínky sintrování, mohou se barvy po sintrování změnit. Nejprve podrobně sintrování malý kousek materiálu Zirconia a zkontrolujte jeho barvu.

Upozornění v souvislosti s používáním:

1. U STML je strana s vyřezaným logem „InLab“ strana těla, opačná strana je strana sklovin. V závislosti na nastavení skeneru nebo frézovacího stroje může být strana sklovin a strana těla opracovávána v opačném směru. Před zpracováním bloku se ujistěte o jeho kompatibilitě.
 2. Doporučuje se frézování nasucho. Pokud se provádí frézování/broušení s použitím chladicí vody kontaminované sklokeramikou na bázi křemíku (lithium-disilikátové sklo atd.), translucence zirkonu může být po vypálení snížena. Před vhlkým frézováním/broušením vyčistěte frézovací/brusnou komoru, nádržku na chladicí vodu a vložku filtru. Pro dosažení optimálních výsledků je nutno chladicí vodu vyměňovat.
 3. Blok nepoužívejte, pokud po jeho vyjmutí z balení objevíte prasklinu.
 4. Pokud objevíte na náhradě prasklinu, nepoužívejte ji.
 5. Zlikvidujte tento produkt jako lékařský odpad, abyste předešli infekci.
- ##### Skladování:
1. Skladujte na suchém a chladném místě. Chraňte před přímým slunečním světlem.
 2. Produkt je nutno skladovat při teplotě 10-30°C (50-86°F).
 3. Během skladování nevyjímte blok z balení.
 4. Blok je křehký a je nutno s ním manipulovat opatrně.

5. Produkt je nutno uchovávat na vhodném místě tak, aby k němu měl přístup pouze oprávněný stomatologický personál.
6. Použijte produkt před uplynutím data expirace uvedeného na obalu.

[ZÁRUKA]

Pokud bude mít kterýkoliv produkt prokazatelnou vadu nebo závadu, společnost Kuraray Noritake Dental Inc. jej vymění. Společnost Kuraray Noritake Dental Inc. nepřijímá odpovědnost za žádné přímé, následné nebo speciální ztráty či škody, které by byly důsledkem aplikace nebo použití těchto produktů příp. nemožnosti tyto produkty používat.

Je věcí uživatele, aby si před použitím produktů ověřil jejich vhodnost pro zamýšlený účel, a uživatel nese veškerá s tím spojená rizika a odpovědnost.

[POZNÁMKA]

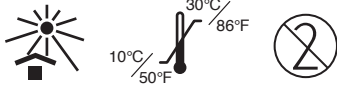
Pokud dojde k závažné příhodě, kdy existuje podezření, že ji způsobil tento produkt, nahláste tuto událost níže uvedenému autorizovanému zástupci výrobce a regulačnímu orgánu v zemi, kde žije uživatel/pacient.

„KATANA“ a „CERABIEN“ jsou registrované ochranné známky nebo ochranné známky společnosti NORITAKE CO., LIMITED.

006 TI-030-CS 01/2025



For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Úvod

KATANA Zirconia Block je predspekaný blok oxidu zirkoničitého, ktorý je určený pre frézovacie systémy CEREC. (Pozrite sa, prosím, do technických pokynov vášho frézovacieho systému, ako sa s týmto prístrojom správne narába.) KATANA Zirconia Block STML disponuje 3 hrúbkami: (12Z, 14Z and 14Z L) a má 14 odtieňov: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML pozostáva zo 4 odstupňovaných vrstiev odtieňov. Všeobecným klinickým prínosom tohto výrobku je obnova funkcie zuba na tieto URČENÉ POUŽITIA/INDIKÁCIE PRE POUŽITIE.

II. URČENÉ POUŽITIA/INDIKÁCIE PRE POUŽITIE

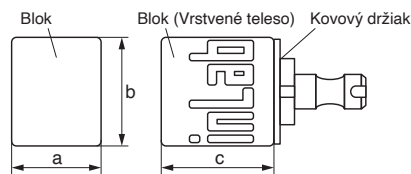
KATANA Zirconia Block sa používa pri zhotovení celokeramických náhrad (konštrukcií, FCZ koroniek, FCZ mostíkov (len 14Z L), inlejev, onlejev a faziet).

[Určený používateľ]

- Zubní lekári (zhotovovanie náhrad v ordinácii; klinický pracovný postup)
- Zubní laboranti (zhotovovanie náhrad v zubnom laboratóriu)

III. Vyobrazenie výrobku

[Pre CEREC]



	Blok	Blok (Vrstvené teleso)	Kovový držiak
	a	b	c
12Z	a:15,3 × b:19,2 × c:20,2mm		
14Z	a:17,8 × b:19,2 × c:20,2mm		
14Z L	a:17,8 × b:19,2 × c:40,0mm		

STML má farebnú gradáciu, ktorá sa mení od vrstvy skloviny po vrstvené teleso, pričom sa používajú ďalšie dve vrstvy gradácie, celkovo 4 vrstvy v smere osi a.

IV. Zloženie

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Jednotky v zátvorkách sú v hmotnostných %.

V. Spekací program

Ak "CEREC SpeedFire" použijete ako spekáciu pec, pri sinterovaní bloku dodržujte prevádzkové pokyny pre "CEREC SpeedFire". Ak používate inú pec na sinterovanie ako "CEREC SpeedFire", preskúmajte sinterovacie rozvrhy uvedené nižšie:

Spekací program 1

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová tepl. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hod.
1550°C (2822°F) — Izbová tepl.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Spekací program 2

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová tepl. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 hod.
1560°C (2840°F) — Izbová tepl. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Náhrady sa môžu vyberať pri teplote 800°C (1472°F) alebo nižšej podľa okolností.

Spekací program 3

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová tepl. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min.
1560°C (2840°F) — Izbová tepl. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Náhrady sa môžu vyberať pri teplote 800°C (1472°F) alebo nižšej podľa okolností.

VI. Druh a trieda (ISO6872:2015)

Druh:II/ Trieda 4

VII. Fyzikálne vlastnosti

Koeficient termálnej expanzie (25-500°C (77-932°F)) : 9,8×10⁻⁶/K

VIII. Návod na použitie

- (1) Vyberte blok z obalu a presvedčte sa, či na disku nemáte žiadnu trhlinu alebo iné poškodenie.
- (2) Vložte blok do frézovacieho stroja a potom začinite frézovací úkon podľa technických pokynov frézovacieho systému.
- (3) Po frézovaní odstráňte pomocou diamantovej brúsky náhradu z bloku, atď.
- (4) Rezný odpad alebo prach, ktorý je usadený na náhrade, sa môže odstrániť jemným prúdom vzduchu alebo mäkkou kefkou.
- (5) Vložte náhrady do ohňovzdornej napaľovacej misky a túto vložte do spekacej pece.
- (6) Odporúča sa, aby všetky horeuvedené postupy boli vykonané za sucha. V prípade, že sa proces vykonáva za vlhkých podmienok a používa sa iná spekacia pec ako SpeedFire, sušte blok 10 minút v spekacej peci pri 200°C.

- (7) V závislosti od výkonu použitej spekacej pece preskúmajte pred spekaním náhrad vyššie uvedený rozvrh spekania (V. spekací program).
- (8) Po spekaní upravte náhrady diamantovou brúskou podľa potreby.
- (9) Presvedčte sa, že na náhrade nie sú žiadne praskliny.
- (10)-1 FCZ: Pečenie glazúry: Vyleštením, najmä na kontaktných plochách, vytvorte vysoko lesklý povrch a potom glazúru naneste obvyklým spôsobom na všetky povrchy.
- (10)-2 Konštrukcie: Vybudujte dentálnu keramiku (CERABIEN ZR alebo CZR PRESS LF atď.) na konštrukciách podľa technických pokynov výrobcu. Skontrolujte koeficient termálnej expanzie keramiky v technických pokynoch výrobcu, aby ste si overili kompatibilitu.

(11) Pre tmelenie náhrady použite živičný cement.

IX. Poznámky o manipulácii

Kontraindikácia:

1. Ak je pacient nadmerne citlivý na oxid zirkoničitého alebo niektorú inú zložku, tento výrobok sa nesmie použiť.
 2. U 14Z L nepoužívajte tento produkt na výrobu mostov s viac ako 4+ jednotkami, konzolových mostov alebo mostov obsahujúcich stoličky.
 3. U 12Z a 14Z používajte tento výrobok iba na výrobu výplní predných koroniek, zadných koroniek, inleji/onleji a faziet.
- Upozornenie:**
Ak pacient alebo zubný lekár preukáže reakciu z precitlivenosti, ako je vyrážka, dermatitída atď., prestaňte výrobok používať a okamžite vyhľadajte lekársku pomoc.

Pozor:

1. Tento výrobok sa nesmie použiť, ak sa u daného pacienta vyskytne maloklúzia, zatínanie zubov alebo bruxizmus.
2. Pri frézovaní bloku alebo rezaní, brúsení a leštení výplní používajte schválenú protiprachovú masku a vákuum so vzduchovým filtrom na ochranu pľúc pred vdyčováním prachu.
3. Pri frézovaní bloku alebo rezaní, brúsení a leštení výplní používajte ochranné okuliare, aby ste zabránili vniknutiu prachu do vašich očí. Ak sa vám prach dostane do očí, okamžite ich vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára.
4. Nepoužívajte pre žiadne účely okrem zubnej výplne. Tento výrobok je určený iba pre zubnú aplikáciu.
5. Použitie tohto výrobku je obmedzené len na zubných lekárov.
6. Nedotýkajte sa holými rukami predmetov zohriatych v peci.
7. Tento výrobok je zvlášť priesvitný; preto by ste mali starostlivo zvážiť vhodnosť jeho použitia pri maskovaní podkladového povrchu, ako je kovová podpera alebo veľmi tmavý alebo odfarbený zubný prípravok.
8. Okraje by sa mali pripravovať s hlbokým úkosom a zaoblenými ramenami, pričom rezné hrany a rohy musia byť zaoblené, aby sa vylúčili ostré rohy prípravku. Uhol axiálnej plochy by mal byť v rozsahu 5 až 15 stupňov.
9. Pri príprave zubov sa vyvarujte: hlbokých ramien, J-okrajov, rezných hrán, zúbkovaných okrajov, nezúžených opôr, zárezov, vodiacich drážok, vytváraní retenčných dier a ostrých rohov.
10. Zapamätajte si nasledujúcu hrúbku tohto výrobku pre vyhotovenie protéz:

Miesto a indikácia	Hrúbka steny
Fazeta	0,4 mm alebo viac *
Predná korunka alebo mostík	0,8 mm alebo viac
Zadná korunka, mostík, inlej a onlej	1,0 mm alebo viac

*0,4 mm alebo viac tohto výrobku je pre celozirkónovú fazetu. Zachovajte hrúbku 0,8 mm alebo väčšiu, ak sa používa v kombinácii s keramikou.

11. Pri výrobe mostíkov používajte pri spojoch nasledujúce prierezové oblasti.

Miesto a indikácia	Prierez spoja
Predné 2- alebo 3-jednotkové mostíky	12 mm ² alebo viac
Zadné 2- alebo 3-jednotkové mostíky	16 mm ² alebo viac

12. Vyberte si farebný odtieň, ktorý je pre hrubú výplň jasnejší, než je zamýšľaná farba, pretože v závislosti od hrúbky výplne môže vyzerať tmavšia.
13. Pri prvom spekaní tohto produktu v peci SpeedFire požiadajte dodávateľa CEREC SpeedFire, aby vám potvrdil, že táto pec je kompatibilná s týmto výrobkom.
14. Skontrolujte koeficient termálnej expanzie keramickej glazúry v technických pokynoch výrobcu, aby ste si overili kompatibilitu.
15. Výplne nevyberajte zo spekacej pece pri vysokej teplote, pretože zakalenie ochladením spôsobuje prasknutie. Ak sa však pri sinterovacom programe 2 alebo 3 používa pec s automatickým otváraním, môžu sa výplne odstrániť z pece pri teplote 800°C (1472°F) alebo nižšej. Po vybratí z pece sa musia náhrady položiť na podnos vyrobený z keramických vlákien (napríklad: Noritake Porcelain Mat), aby sa ochladili pomaly.
16. Pri použití pece na spekací program 2 alebo 3 môže byť veľký rozdiel medzi nastavenou teplotou v programe a teplotou v skutočnej peci. Použite túto pec po vyjasnení s výrobcom, či je pec a teplota uvedená v programe spekania 2 alebo 3 kompatibilná. Ak použijete pec "SpeedFire" na spekanie, odstráňte výplne zo "SpeedFire" podľa prevádzkových pokynov pre sinterovacie programy.
17. Pri prvom použití spekacej pece a pri zmene podmienky spekania sa farby po spekaní môžu zmeniť. Najprv spekajte kúsok zirkónu a overte si farbu.

Pozor pri používaní:

1. V STML orezávaná tesniaca strana "inLab" je vrstvené teleso; opačnou stranou je vrstva emailu. V závislosti od nastavenia skenera alebo frézky sa smaltovaná vrstva a vrstvené teleso môžu opracovať opačným smerom. Pred opracovaním sa presvedčte, či je blok kompatibilný.
 2. Odporúča sa suché frézovanie. Ak sa obrusovanie/brúsenie za mokra vykonáva s použitím chladiacej vody kontaminovanej sklenenou keramikou na báze oxidu kremičitého (lítium disilikátové sklo atď.), priesvitnosť zirkónia sa môže po zapekaní znížiť. Pred mokrým mletím/obrusovaním očistite mliecu/brúsnu komoru, chladiacu vodnú nádrž a vložku filtra. Chladiaca voda sa musí vymeniť, aby sa zabezpečili optimálne výsledky.
 3. Nepoužite tento blok, ak je na ňom nejaká prasklina, ktorú ste si všimli pri vyberaní z obalu.
 4. Ak nájdete na náhrade prasklinu, nepoužívajte ju.
 5. Zlikvidujte tento výrobok ako lekársky odpad, aby ste predišli infekcii.
- Uskladnenie:**
1. Uchovávajte na chladnom a suchom mieste. Výrobok chráňte pred priamym slnečným svetlom.
 2. Výrobok sa musí skladovať pri 10-30°C (50-86°F).
 3. Počas skladovania nevyberajte blok z obalu.
 4. Blok je krehký a vyžaduje si opatrnú manipuláciu.

5. Výrobok sa musí skladovať na vhodnom mieste, kde majú prístup len zubní lekári.
6. Výrobok sa musí použiť do uplynutia dátumu expirácie uvedeného na obale.

[ZÁRUKA]

Kuraray Noritake Dental Inc. nahradí ktorýkoľvek výrobok, ktorý je dokázateľne chybný. Kuraray Noritake Dental Inc. nepreberá žiadnu zodpovednosť za akúkoľvek stratu alebo priamu, následnú alebo špeciálnu ujmu, ku ktorej došlo v dôsledku aplikácie alebo použitia alebo neschopnosti používať tieto výrobky.

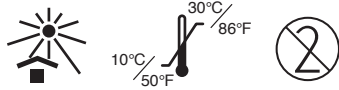
Používateľ musí ešte pred použitím určiť vhodnosť výrobku pre zamýšľané použitie a používateľ preberá všetky riziká a zodpovednosť v súvislosti s nimi.

[POZNÁMKA]

Ak dôjde k vážnemu incidentu spôsobenému týmto výrobkom, oznámte to nižšie uvedenému autorizovanému zástupcovi výrobcu a regulačným orgánom krajiny, v ktorej má používateľ/pacient bydlisko.

„KATANA“ a „CERABIEN“ sú registrované ochranné známky alebo ochranné známky spoločnosti NORITAKE CO., LIMITED.

006 TI-030-SK 01/2025


For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)

I. Обща информация

KATANA Zirconia Block представлява предварително синтерован циркониев блок, предназначен за системи за фрезозване CEREC. (Моля направете справка с техническите инструкции на Вашата система за фрезозване с цел правилна работа с машината.) KATANA Zirconia Block STML се предлага в 3 размера (12Z, 14Z и 14Z L) и 14 цвята (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML се състои от 4 слоя с преливащи цветове. Общата клинична полза на този продукт е възстановяване на зъбната функция за следното/следните ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ/ ПОКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА.

II. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ/ ПОКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА

KATANA Zirconia Block се използва за изработка на изцяло керамични възстановявания (скелети за протези, FCZ коронки, FCZ мостове (само 14Z L), инлеи, онлеи и фасети).

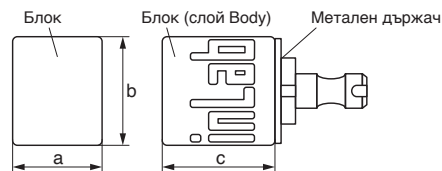
[Целеви потребител]

- Стоматолози (изработка на възстановявания в стоматологичния кабинет, клиничен процес)

- Зъботехници (изработка на възстановявания в зъботехническа лаборатория)

III. Изображение на продукта

[За CEREC]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML има градация на цветовете, варираща между емайловия слой и слоя Body посредством два допълнителни слоя на градация за общо 4 слоя в посока на ос А.

IV. Състав

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Единиците в скоби представляват масови %.

V. Програма за синтероване

Ако като печ за синтероване се използва „CEREC SpeedFire“, следвайте инструкциите за работа със „CEREC SpeedFire“ при синтероването на блока. Ако вместо „CEREC SpeedFire“ се използва друга печ за синтероване, прегледайте плановете за синтероване по-долу:

Програма за синтероване 1

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Стайна темп. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 часа
1550°C (2822°F) — Стайна темп.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Програма за синтероване 2

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Стайна темп. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 часа
1560°C (2840°F) — Стайна темп. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Възстановяванията могат да се извадят при максимум 800°C (1472°F) в зависимост от условията.

Програма за синтероване 3

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Стайна темп. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Стайна темп. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Възстановяванията могат да се извадят при максимум 800°C (1472°F) в зависимост от условията.

VI. Тип и клас (ISO6872:2015)

Тип:II/ Клас:4

VII. Физични свойства

Коефициент на топлинно разширение (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Указания за употреба

- Извадете блока от опаковката и се уверете, че блокът няма напуквания или други повреди.
- Поставете блока в машината за фрезозване; след това започнете процеса на фрезозване съгласно техническите инструкции на системата за фрезозване.
- След фрезозването отделете възстановяването от блока посредством диамантено борче или др.п.

- Отложили се по възстановяването отпадъци или прах от рязането могат да се отстранят с лека въздушна струя или мека четка.
- Поставете възстановяването в огнеупорната тавичка и вкарайте в печта за синтероване.
- Всички горепосочени процеси се препоръчват за работа в сухи условия. Сушете блока 10 минути на 200°C в печта за синтероване, ако се работи във влажни условия и се използва печ за синтероване, различна от SpeedFire.
- В зависимост от мощността на използваната печ за синтероване направете справка с горепосочените параметри за синтероване (V. Програма за синтероване), преди да синтеровате възстановяванията.
- След синтероването адаптирайте възстановяванията с диамантен борер според необходимостта.
- Уверете се, че възстановяването няма напуквания.
- (10)-1 FCZ:

Глазиране: полирайте повърхността до блясък, особено контактните участъци, след това глазирайте всички повърхности по обичайния начин.

- (10)-2 Скелети: нанесете стоматологичния порцелан (CERABIEN ZR или CZR PRESS LF) по скелетите съгласно техническите инструкции на производителя. Проверете коефициента на топлинно разширение на порцелана в техническите инструкции на производителя, за да потвърдите съвместимостта.

- (11) Използвайте композитен цимент, за да залепите възстановяването.

IX. Забележки относно работата
Противопоказания:

- Ако пациентът проявява свръхчувствителност към цирконий или други компоненти, продуктът не трябва да се използва.
- За 14Z L: не използвайте настоящия продукт за изработка на мостове с повече от 4 члена или конзолни мостове.
- За 12Z и 14Z: използвайте настоящия продукт за изработка на възстановявания за антериорни и постериорни коронки, инлеи/онлеи и фасети.

Предупреждение:

Ако пациентът или стоматологът прояви реакция на свръхчувствителност, напр. обрив, дерматит и т.н., преустановете използването на продукта и незабавно потърсете медицинска помощ.

Внимание:

- Настоящият продукт не трябва да се използва, ако са налице условия на неправилна оклузия, стискане или скърцане на зъби.
- Когато фрезозвате блока или изрязвате, пилите и полирате възстановяването, използвайте одобрена противопрохова маска и аспиратор с въздушен филтър, за да защитите белите си дробове срещу инхалиране на прах.
- Когато фрезозвате блока или изрязвате, пилите и полирате възстановяването, използвайте предпазни очила, за да предотвратите попадане на прах в очите. Ако в очите Ви попадне прах, ги промийте незабавно с обилно количество вода и се консултирайте с лекар.
- Не използвайте за други цели освен дентални възстановявания. Настоящият продукт е предназначен единствено за приложение в стоматологията.
- Този продукт е предназначен за употреба само от стоматолози.
- Не докосвайте загрети в печта изделия с незащитени ръце.
- Настоящият продукт има особена прозрачност, затова пригодността за употреба при маскиране на базовата повърхност, напр. метален абатмънт или много тъмна или обезцветена зъбна подготовка, трябва да се обмисли внимателно.
- Препарирайте краищата с откос и заоблени рамене, със заоблени режещи ръбове и ъгли, за да се елиминират остри ъгли по подготовката. Ъгълът на аксиалната повърхност трябва да е между 5 и 15 градуса.
- При подготовката на зъбите избягвайте: дълбоки рамене, J-образни ръбове, остри ръбове, назъбени краища, несъкосени абатмънти, подмоли, бразди, образуване на ретентивни вдлъбнатини и остри ъгли.
- За изработка на протези спазвайте следната дебелина на продукта:

Местоположение и показание	Дебелина на стената
Фасети	минимум 0,4 mm *
Антериорни коронки или мостове	минимум 0,8 mm
Постериорни коронки, мостове, инлеи и онлеи	минимум 1,0 mm

*Минимум 0,4 mm от настоящия продукт важи за изцяло циркониеви фасети. Спазвайте минималната дебелина от 0,8 mm, ако продуктът ще се използва в комбинация с порцелан.

- При изработката на мостове използвайте следните напречни сечения за връзките.

Местоположение и показание	Напречно сечение на връзката
Антериорни двучленни или тричленни мостове	минимум 12 mm ²
Постериорни двучленни или тричленни мостове	минимум 16 mm ²

- За възстановяване с голяма дебелина изберете цвят, който е по-светъл от планирания цвят, тъй като той може да изглежда по-тъмен в зависимост от дебелината на възстановяването.
- Когато синтеровате настоящия продукт в SpeedFire за първи път, се консултирайте с доставчика на CEREC SpeedFire, дали тя е съвместима с продукта.
- Проверете коефициента на топлинно разширение на глазурата на порцелана в техническите инструкции на производителя, за да потвърдите съвместимостта.
- Не изваждайте възстановяванията от печта за синтероване при висока температура, тъй като бързо охлаждане води до счупване. Но ако използвате печ с автоматично отваряне с програма за синтероване 2 или 3, възстановяванията могат да се извадят от печта при максимум 800°C (1472°F). След изваждане от печта възстановяванията трябва да се положат на поставка от керамични влакна (напр.: Noritake Porcelain Mat), за да се охладят постепенно.
- Възможна е значителна разлика между посочената от програмата температура на втвърдяване и действителната температура в печта при употреба на печта за програма за синтероване 2 или 3. Преди да използвате печта, моля консултирайте се с производителя дали печта е съвместима с температурата, посочена за програма за синтероване 2 или 3. Ако като печ за синтероване за използва SpeedFire, извадете възстановяванията от SpeedFire съгласно програмата за синтероване.

17. Когато използвате печ за синтероване за първи път и промените условията на синтероване, цветовете могат да изглеждат по друг начин след синтероването. Синтеровайте предварително малък къс цирконий и проверете дали цветът съпада.

Предпазни мерки във връзка с употребата:

1. При STML изрязаната запечатана страна на „inLab“ е слой Body; противоположната страна е емайловият слой. В зависимост от настройката на скенера или машината за фрезозане емайловият слой и слой Body могат да се обработват в противоположна посока. Уверете се, че блокът е съвместим преди обработка.
2. Препоръчително е сухо фрезозане. Ако фрезозането/шлифоването се извършва посредством охлаждаща вода с добавена силикатна керамика (литиево-дисиликатно стъкло и т.н.), трансlucentността на циркония може да намалее след изпичане. Преди мокро фрезозане/шлифоване почистете камерата за фрезозане/шлифоване, резервоара за охлаждаща вода и филтърната вложка. Охлаждащата вода трябва да се сменя за осигуряване на оптимални резултати.
3. Не използвайте блока, ако установите пукнатина след изваждане от опаковката.
4. Не използвайте, ако установите напукване на възстановяването.
5. Извършете настоящия продукт като медицински отпадък, за да предотвратите инфекцията.

Съхранение:

1. Съхранявайте на хладно и сухо място. Пазете от пряка слънчева светлина.
2. Продуктът трябва да се съхранява при температура 10-30°C (50-86°F).
3. Не изваждайте блока от опаковката по време на съхранение.
4. Блокът е чувлив и с него трябва да се работи внимателно.
5. Продуктът трябва да се съхранява на подходящо място, достъпно само за дентален персонал.
6. Продуктът трябва да се използва преди изтичане на срока на годност, посочен на опаковката.

[ГАРАНЦИЯ]

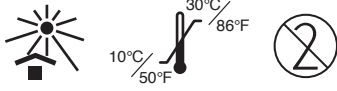
Kuraray Noritake Dental Inc. ще замени всеки продукт с доказан дефект. Kuraray Noritake Dental Inc. не поема отговорност за загуби или щети – преки, последващи или в специални случаи – в резултат на приложението или употребата на или неспособността за употреба на тези продукти. Преди употреба потребителят трябва да провери пригодността на продуктите за планираната употреба; потребителят поема всички рискове и задължения във връзка с това.

[ЗАБЕЛЕЖКА]

В случай на сериозен инцидент, свързан с този продукт, уведомете упълномощения представител на производителя, посочен по-долу, и компетентните органи в страната по пребиваване на потребителя/пациента. „KATANA“ и „CERABIEN“ са регистрирани търговски марки или търговски марки на NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Вступ

KATANA Zirconia Block – це блок з попередньо спеченого діоксиду цирконію, розроблений для застосування з фрезерними системами CEREC. (Зверніться до інструкції з експлуатації своєї фрезерної системи для забезпечення належної машинної обробки.) KATANA Zirconia Block STML пропонується з 3 розмірів (12Z, 14Z та 14Z L) та має 14 варіантів відтінків: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML складається з 4 прошарків, відтінки яких поступово переходять один в одного. Загальна клінічна перевага цього виробу полягає у відновленні функції зуба за наступним ПРИЗНАЧЕННЯМ/ПОКАЗАННЯМИ ДО ЗАСТОСУВАННЯ.

II. ПРИЗНАЧЕННЯМ/ ПОКАЗАННЯМИ ДО ЗАСТОСУВАННЯ

KATANA Zirconia Block застосовується для виготовлення цільнокерамічних реставрацій (каркаси, цільнокерамічних коронок на основі діоксиду цирконію, цільнокерамічних мостів на основі діоксиду цирконію (виключно 14Z L), вкладок, накладок і вінірів).

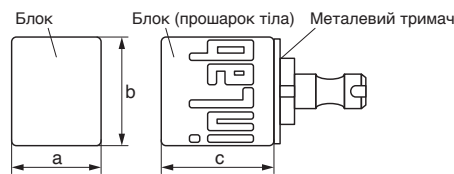
[Цільові користувачі]

- Стоматологи (виготовлення реставрацій у стоматологічному кабінеті; клінічний процес)

- Зубні техніки (виготовлення реставрацій у зубних лабораторіях)

III. Зображення виробу

[Для CEREC]



Розмір	Виміри (a x b x c)
12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML має поступовий перехід кольору, який змінюється, починаючи з прошарку емалі до прошарку тіла, причому між ними є два додаткові прошарки переходу відтінку, загалом використано 4 прошарки за віссю а.

IV. Склад

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Одиниці в дужках – % м.м.

V. Програма спікання

Якщо ви використовуєте піч «CEREC SpeedFire» для спікання, дотримуйтеся інструкції з експлуатації «CEREC SpeedFire» під час спікання. Якщо ви використовуєте не «CEREC SpeedFire», а іншу піч для спікання, перегляньте профілі спікання, зазначені нижче:

Програма спікання 1

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 1550°C (2822°F)	10°C/хв (18°F/хв)	—
1550°C (2822°F)	—	2 год
1550°C (2822°F) — Кімнатна темп.	-10°C/хв (-18°F/хв)	—

Програма спікання 2

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 1560°C (2840°F)	35°C/хв (63°F/хв)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 год
1560°C (2840°F) — Кімнатна темп. (*)	-45°C/хв (-81°F/хв)	—

*Реставрації можна вилучати при температурі 800°C (1472°F) або нижче, залежно від ситуації.

Програма спікання 3

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 900°C (1652°F)	130°C/хв (234°F/хв)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/хв (90°F/хв)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/хв (27°F/хв)	—
1560°C (2840°F)	—	16 хв
1560°C (2840°F) — Кімнатна темп. (*)	-70°C/хв (-126°F/хв)	—

*Реставрації можна вилучати при температурі 800°C (1472°F) або нижче, залежно від ситуації.

VI. Тип та клас (ISO6872:2015)

Тип:II/ клас:4

VII. Фізичні характеристики

Коефіцієнт термічного розширення (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Вказівки стосовно застосування

- Вилучити блок з упаковки та переконатися, що на ньому немає тріщин або пошкоджень.
- Встановити блок у фрезерний верстат; після цього розпочати процес фрезерування, дотримуючись при цьому інструкції з експлуатації фрезерної системи.

- Після фрезерування вилучити реставрацію з блока за допомогою алмазного бора тощо.
- Обрізки або пил, наліплі на реставрацію, можна видалити легким струмом повітря або м'якою щіткою.
- Розмістити реставрацію в лоток капсули для випалу та встановити в піч для спікання.
- Рекомендовано здійснювати всі зазначені вище процеси в сухих умовах. У випадку здійснення цього процесу у вологих умовах і застосування не «SpeedFire», а іншої печі, висушити блок за температури 200°C протягом 10 хвилин у печі для спікання.
- Залежно від характеристик печі для спікання перегляньте наведений вище профіль спікання (V. «Програма спікання») перед початком спікання реставрації.
- Після спікання скоригуйте реставрації за допомогою алмазного бора за потребою.
- Переконайтеся, що на реставраціях немає тріщин.
- Цільнокерамічна реставрація з діоксиду цирконію:
 - Глазурування: полірувати до високого блиску поверхні, особливо контактні ділянки, після цього нанести глазуру на всі поверхні стандартним методом.
 - Каркаси: надбудувати стоматологічну кераміку (CERABIEN ZR або CZR PRESS LF) на каркасі згідно з інструкцією для застосування виробника. Перевірити коефіцієнт термічного розширення кераміки в інструкції для застосування виробника з метою підтвердження сумісності.
- Для бондингу реставрації застосовувати композитний цемент.

IX. Примітки стосовно застосування

Протипоказання:

- Якщо у пацієнта є алергія до діоксиду цирконію або іншого компоненту, цей виріб застосовувати не можна.
- Для 14Z L: не застосовувати цей виріб для виготовлення мостів з понад 4 секційми або консольних мостоподібних протезів.
- Для 12Z та 14Z: застосовувати цей виріб виключно для виготовлення реставрацій для передніх зубів, коронок для жувальних зубів, вкладок/накладок та вінірів.

Обережно:

Якщо у пацієнта або стоматолога з'являються реакції гіперчутливості, такі як висип, дерматит тощо, припинити використання виробу та негайно звернутися за медичною допомогою.

Увага!

- Не слід застосовувати виріб у випадку наявності невірної оклюзії, стиснення зубів або бруксизму.
- Одягати випробувану пілозахисну маску та застосовувати аспірацію з повітряним фільтром під час фрезерування блока або різання, шліфування та полірування реставрації з метою захисту легень від вдихання пилу.
- Одягати захисні окуляри під час фрезерування блока або різання, шліфування та полірування реставрації з метою захисту очей від потраплення пилу. Якщо пил потрапив в очі, негайно промити очі великою кількістю води та звернутися до лікаря.
- Не можна застосовувати не за призначенням, дозволене застосування тільки для стоматологічних реставрацій. Цей виріб призначений виключно для стоматологічного застосування.
- Використовувати цей виріб дозволено виключно фахівцям у галузі стоматології.
- Не доторкатися голими руками до предметів, які нагрілися в печі.
- Цей виріб частково прозорий; тому слід ретельно зважити доцільність його застосування у випадку маскування поверхонь під ним, наприклад, металевих абатментів або дуже темних або знебарвлених реставрацій зубів.
- Краї слід препарувати з глибоким уступом або заокругленими плечима, при цьому слід закруглити гострі ріжучі краї та кути, щоб уникнути гострих кутів на препарованій ділянці. Кут торцевої поверхні повинен складати 5-15 градусів.
- Під час препарування зубів уникайте наступного: глибоких плечей, J-подібних країв, ріжучих країв, зубців на краях, некліновидних абатментів, піднутрень, направляючих жолобів, утворення ретенційних заглиблень та гострих кутів.
- Дотримуйтеся нижче зазначених вимог до товщини виробу для виготовлення протезних конструкцій:

Локалізація та показання	Товщина стінки
Вінір	0,4 мм або більше *
Фронтальна коронка або мостоподібний протез	0,8 мм або більше
Коронка або мостоподібний протез на жувальні зуби, вкладка та накладка	1,0 мм або більше

*0,4 мм або більше цього виробу для цільнокерамічного вініру на основі діоксиду цирконію. Забезпечте товщину 0,8 мм або більше, якщо виріб застосовується в поєднанні з керамікою.

- Застосуйте наступні площі поперечного перерізу для з'єднувачів під час виготовлення мостоподібних протезів.

Локалізація та показання	Поперечний переріз з'єднувача
Фронтальні 2- або 3-секційні мостоподібні протези	12 мм ² або більше
Задні 2- або 3-секційні мостоподібні протези	16 мм ² або більше

- Оберіть відтінок світліше за передбачений колір для товстих реставрацій, оскільки він може здаватися більш тьмяним в залежності від товщини реставрації.
- Якщо ви вперше спікаєте цей виріб в «SpeedFire», перевірте у постачальника «CEREC SpeedFire», що вона підходить для цього виробу.
- Перевірити коефіцієнт термічного розширення глазури кераміки в інструкції для застосування виробника з метою підтвердження сумісності.
- Не виймати реставрації з печі для спікання за високої температури, оскільки охолодження може обумовити розламування. Проте, якщо ви застосовуєте автоматичну піч відкритого типу з програмою спікання 2 або 3, реставрацію можна вилучати при температурі 800°C (1472°F) або нижче. Після вилучення з печі реставрації слід розмістити в лоток з керамічного волокна (наприклад, Noritake Porcelain Mat) для поступового охолодження.
- Встановлена температура в програмі може сильно відрізнятись від реальної температури в печі при програмі спікання 2 або 3. Застосовувати піч тільки після того, як ви перевірили у виробника, що піч та температура, зазначена в програмі спікання 2 або 3, сумісні. Якщо ви використовуєте піч «SpeedFire» для спікання, вилучайте реставрації з «SpeedFire» згідно з вказівками програми спікання.

17. Коли піч для спікання використовують вперше або змінюють параметри спікання, кольори після спікання можуть відрізнятися. Спочатку слід спекти невеликий шматок діоксиду цирконію та підтвердити досягнення необхідного кольору.

Обережно під час застосування:

1. У STML бік з вигравійованим надписом «inLab» – це прошарок тіла; зворотній бік – прошарок емалі. Залежно від налаштувань сканера або фрезерного верстата машинна обробка прошарку емалі та прошарку тіла може здійснюватися в зворотному напрямі. Підтвердьте сумісність блока перед обробкою.
2. Рекомендовано проводити сухе фрезерування. Якщо застосовується вологе фрезерування/шліфування з застосуванням води для охолодження, яка контамінована склокерамікою на основі діоксиду кремнію (склом на основі дисилікату літію тощо), прозорість діоксиду цирконію після спікання може знизитися. Перед вологим фрезеруванням/шліфуванням очистити камеру фрезерування/шліфування, ємність для води для охолодження та вкладку для фільтрування. З метою досягнення оптимальних результатів слід змінити воду для охолодження.
3. Не застосовувати блок, якщо після вилучення з упаковки ви помітили тріщину.
4. Якщо ви побачили на реставрації тріщину, не використовуйте її.
5. Утилізувати виріб як медичні відходи, щоб запобігти зараженню.

Умови зберігання:

1. Зберігати в холодному та сухому місці. Зберігати від прямого сонячного світла.
2. Зберігати виріб при температурі 10-30°C (50-86°F).
3. Не виймати блок з упаковки під час зберігання.
4. Блок крихкий, бути з ним дуже обережним під час застосування.
5. Зберігати виріб у належному місці, доступ до якого має виключно стоматологічний персонал.
6. Виріб необхідно використати до закінчення строку придатності, зазначеного на упаковці.

[ГАРАНТІЯ]

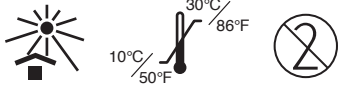
Kuraray Noritake Dental Inc. замінить будь-який виріб, який обґрунтовано виявиться бракованим. Kuraray Noritake Dental Inc. не несе відповідальності за будь-які прямі, непрямі або особливі збитки або втрати, які виникають в результаті використання або неможливості застосування цих виробів. Перед використанням користувач повинен перевірити придатність виробу до застосування відповідно до поставлених завдань та несе відповідальність за всі пов'язані із цим ризики.

[ПРИМІТКА]

У разі виникнення серйозного інциденту внаслідок застосування даного виробу необхідно повідомити уповноваженого представника виробника, зазначеного нижче, та контрольно-наглядовий орган країни, в якій проживає користувач / пацієнт.
«KATANA» та «CERABIEN» є зареєстрованими торговельними марками або торговельними марками компанії NORITAKE CO., LIMITED.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Sissejuhatus

KATANA Zirconia Block eelkuumutatud tsirkooniumplokk, mis on ette nähtud CEREC freesimissüsteemide jaoks. (Seadme õige töötamise tagamiseks lugege oma freesimissüsteemi tehnilist juhendit.) Tootel KATANA Zirconia Block STML on 3 saadaolevat suurust: (12 Z, 14 Z ja 14Z L) ning 14 erinevat tooni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML sisaldab 4 astmelist toonikihti. Selle toote üldine kliiniline eelis on hamba funktsionaalse taastamine järgmistel KASUTUSESMÄRKIDE/ NÄIDUSTUSTE korral.

II. KASUTUSESMÄRKIDE/ NÄIDUSTUSTE

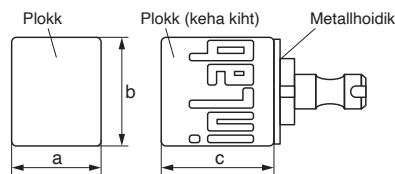
Toodet KATANA Zirconia Block kasutatakse täiskeraamiliste restauratsioonide (karkassid, FCZ kroonid, FCZ sillad, (ainult 14 Z L), sisekihid, pealiskihid ja laminaadid) valmistamiseks.

[Ettenähtud kasutaja]

- Hambaarstid (restauratsioonide valmistamine toolidel; kliiniline töövoog)
- Hambalaborid (restauratsioonide valmistamine hambalaboris)

III. Tote kujutis

[CERECi jaoks]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML-il on astmeline värvi üleminek, mis on erinev emaili kihist keha kihina, rakendades nende vahel kahte täiendavat astet, mis annab a-telje suunas kokku 4 kihti.

IV. Koostis

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Sulgudes toodud ühikud on massi-%.

V. Paagutamisprogramm

Kui kasutate paagutusahjana toodet CEREC SpeedFire, järgige ploki paagutamisel toote CEREC SpeedFire kasutusjuhendit. Kui kasutate tootest CEREC SpeedFire erinevat paagutusahju, vaadake allolevat paagutustabeleid.

Paagutamisprogramm 1

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 t
1550°C (2822°F) — Toatemp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Paagutamisprogramm 2

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 t
1560°C (2840°F) — Toatemp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restauratsioonid võib olukorrast olenevalt eemaldada temperatuuril 800°C (1472°F) või madalamal temperatuuril.

Paagutamisprogramm 3

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Toatemp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restauratsioonid võib olukorrast olenevalt eemaldada temperatuuril 800°C (1472°F) või madalamal temperatuuril.

VI. Tüüp ja klass (ISO6872:2015)

Tüüp:II/ klass:4

VII. Füüsilised omadused

Soojuspaumistegur (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶K

VIII. Kasutusjuhend

- Eemaldage plokk pakendist ja veenduge, et ploklil poleks pragusid ega muid kahjustusi.
- Asetage plokk freesimisseadmesse, alustage freesimist vastavalt freesimissüsteemi tehnilisele juhendile.
- Pärast freesimist eemaldage plokiit restauratsioon teemantpuuriga jne.
- Restauratsiooni külge jäänud lõikamisjäätmel ja tolmu saab eemaldada nõrga õhujoo või pehme harjaga.
- Asetage restauratsioon tulekindlale šamottalusele ja seejärel paagutusahju.

- Kõiki eespool toodud protsesse on soovitatud teha kuivades tingimustes. Kui protsessi teostatakse märgades tingimustes ja SpeedFire'ist erineva paagutusahjuga, kuivatage plokki paagutusahjus temperatuuril 200°C 10 minutit.
- Kasutatavast paagutusahjust olenevalt vaadake enne restauratsioonide paagutamist allolevat paagutustabelit (V. Paagutamisprogramm).
- Pärast paagutamist korrigeerige vajadusel restauratsiooni teemantpuuriga.
- Veenduge, et restauratsioonil pole pragusid.
- 1-1 FCZ:
 - Glasuuri kuivatamine: looge kõrglääkiga pind, poleerides eriti kokkupuutealasid, seejärel pange glasuuri kõikidele pindadele tavalisel viisil.
- 2 Karkassid: ehitage hambaportselan (CERABIEN ZR või CZR PRESS LF jne) karkassidele üles tootja tehnilist juhendit järgides. Ühilduvuses veendumiseks kontrollige tootja tehnilisest juhendist soojuspaumistegurit.
- Restauratsiooni sidumiseks kasutage vaiktsementi.

IX. Käsitsemismärkused

Vastunäidustus

- Seda toodet ei tohi kasutada, kui patsiendil on ülitundlikkus tsirkooniumi või mõne muu komponendi suhtes.
- 14Z L puhul ärge kasutage seda toodet üle 4 tugihambaga silla või konsoolsilla tegemiseks.
- 12Z ja 14Z puhul kasutage toodet ainult esihamba kroonide, tagahamba kroonide, sisekihtide, pealiskihide ja laminaatide restauratsioonide tegemiseks.

Hoiatus!

Kui patsiendil või hambaarstil ilmneb ülitundlikkusreaktsioon, nagu lööve, nahapõletik jmt, lõpetage selle toote kasutamine ja pöörduge arsti poole.

Ettevaatus!

- Seda toodet ei tohi kasutada hambumushäirete, kokkusurutud hammaste või bruxismi esinemise korral.
- Ploki freesimisel või restauratsiooni lõikamisel, lihvimisel ja poleerimisel kasutage kopsude kaitsmiseks sissehingatava tolmu eest heakskiidetud tolumaski ja õhufiltriga vaakumit.
- Ploki freesimisel või restauratsiooni lõikamisel, lihvimisel ja poleerimisel kasutage kaitseprille, et tolm silma ei satuks. Kui tolm silma satub, loputage silma kohe rohke veega ja pidage nõu arstiga.
- Kasutage ainult hambarestauratsioonide korral. See toode on ette nähtud ainult hambaravis.
- Seda toodet tohivad kasutada üksnes hambaravispetsialistid.
- Ärge puudutage ahjus kuumutatud esemeid palja käega.
- See toode on eriti läbikumav ja seetõttu tuleb selle sobivust hoolega kaaluda aluspinna (nt metallabutment või väga tume või värvimuutusega hambapreparaatsioon) katmisel.
- Servad tuleb ette valmistada sügava soone ja ümmarguste õlgadega ja teravate prepaareerimisnurkade kõrvaldamiseks tuleb lõikeservad ja nurgad ümaraks muuta. Aksiaalse pinna nurk peab jääma vahemikku 5-15 kraadi.
- Hammaste ettevalmistamisel vältige järgmist: sügavad õlad, J-servad, noaservad, rihveldatud servad, mittekoosusjad abutmentid, sisselõiked, juhtsooned, püsivate aukude moodustamine ja teravad nurgad.
- Proteeside valmistamisel hoidke selle toote järgmist paksust:

Asukoht ja näidustus	Seina paksus
Laminaat	0,4 mm või rohkem*
Esihamba kroon või esihammaste sild	0,8 mm või rohkem
Tagahamba kroon, tagahammaste sild, sisekiht ja pealiskihid	1,0 mm või rohkem

*0,4 mm või rohkem tootest on ette nähtud tsirkooniumlaminaadile. 0,8 mm või rohkem kasutamisel koos portselaniga.

- Sildade valmistamisel kasutage ühenduskohtade jaoks järgmisi ristlõikelisi pindalaid.

Asukoht ja näidustus	Ühenduskoha ristlõige
Esihammaste 2 või 3 tugihambaga sillad	12 mm ² või rohkem
Tagahammaste 2 või 3 tugihambaga sillad	16 mm ² või rohkem

- Valige toon, mis on eredad kui paksu restauratsiooni jaoks ette nähtud toon, kuna see võib restauratsiooni paksusest olenevalt tuhmim välja näha.
- Toote esmakordsel paagutamisel ahjus SpeedFire, uurige CEREC SpeedFire'i edasisemüüjalt, kas ühildub tootega.
- Ühilduvuses veendumiseks kontrollige tootja tehnilisest juhendist portselanist glasuuri soojuspaumistegurit.
- Ärge võtke restauratsiooni välja kõrge temperatuuriga paagutusahjust, kuna jahtumine põhjustada purunemise. Kui paagutusprogrammi 2 või 3 korral kasutatakse automaatselt avanavat tüüpi ahju, võib siiski restauratsioonid ahjust eemaldada temperatuuril 800°C (1472°F) või madalamal temperatuuril. Ahjust eemaldamisel tuleb restauratsioonid aeglaseks jahtumiseks panna keraamilistest kiududest alusele (nt Noritake Porcelain Mat).
- Paagutusprogrammi 2 või 3 kasutamisel võib seadistustemperatuuri ja ahju tegeliku temperatuuri vahel olla suur erinevus. Kasutage ahju pärast seda, kui olete tootjaga konsulteerinud, et paagutusprogrammi 2 või 3 nimetatud ahi ja temperatuurid ühilduvad. Kui kasutate paagutusahjana toodet SpeedFire, eemaldage restauratsioonid ahjust SpeedFire vastavalt paagutusprogrammi juhiste.
- Paagutusahju esmakordsel kasutamisel ja paagutustingimuste muutmisel võivad värvid pärast paagutamist erineda. Paagutage eelnevalt väike tükk tsirkooniumi värvitoonis veendumiseks.

Ettevaatusabinõud kasutamisel

- STML-is on "inLab"-i nikerdatud plommiga külg keha kiht ja vastaskülg on emaili kiht. Sõltuvalt skanneri või freesimisseadme seadistustest võidakse emaili kihti ja keha kihti töödelda vastassuunas. Kontrollige enne töötlemist, et plokk ühildub.
- Soovitatav on kuivfreesimine. Kui kasutate märgfreesimise/lihvimise jaoks ränipõhise klaaskeraamikaga (liitiumdisilikaatklaasi vmt) saastatud vett, võib tsirkoonia läbipaistvus pärast küpsetamist väheneda. Enne märgfreesimist/lihvimist puhastage freesimis/lihvimiskamber, jahutusvee mahuti ja filtri sisemus. Optimaalsete tulemuste saavutamiseks vahetage jahutusvesi.
- Ärge kasutage plokki, kui pärast pakendist eemaldamist on tootel märgata pragusid.
- Ärge kasutage, kui märkate pragu restauratsioonis.
- Infektsioonide vältimiseks kõrvaldage toode meditsiiniliste jäätmete käitlemise põhimõtete kohaselt.

Säilitamine

- Hoida jahedas ja kuivas kohas. Hoida eemal otsesest päikesevalgusest.
- Toodet tuleb hoida temperatuuril 10-30°C (50-86°F).
- Hoiustamise ajal plokki pakendist mitte välja võtta.
- Plokk on kergesti purunev ja seda tuleb ettevaatlikult käsitada.

5. Toodet tuleb hoolikalt säilitada ja seda tohivad kasutada üksnes volitatud hambaarstid ja hambatehnikud.
6. Tarvitage toode ära enne pakendile märgitud aegumistähtaja möödumist.

[GARANTII]

Kuraray Noritake Dental Inc. asendab kõik tõestatud defektidega tooted. Kuraray Noritake Dental Inc. ei vastuta mis tahes otseste, põhjuslike või spetsiifiliste kulude või kahjude eest, mis tekivad seoses nende toodete kasutamisega või võimetusega neid tooteid kasutada.

Enne kasutamist peab kasutaja määrama toodete sobivuse kavandatud otstarbeks ning kasutaja vastutab toodetega seotud mis tahes riskide ja kohustuste eest.

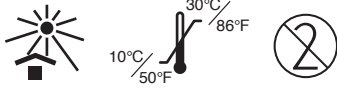
[MÄRKUS]

Kui tekib tootega seostatav raske tüsistus, teatage sellest tootja allpool näidatud volitatud esindajale ja kasutaja/patsiendi elukohariigi regulatiiviasutusele.

„KATANA“ ja „CERABIEN“ on ettevõtte NORITAKE CO., LIMITED registreeritud kaubamärgid või kaubamärgid.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. IEVADS

KATANA Zirconia Block ir iepriekš saķepināts cirkonija dioksīda bloks, kas ir izstrādāts CEREC frēzēšanas sistēmām. (Pareizai ierīces izmantošanai skatīt savas frēzēšanas sistēmas tehniskās instrukcijas.) KATANA Zirconia Block STML ir 3 izmēri: (12Z, 14Z un 14Z L) tai ir 14 toņu variācijas: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML veido 4 gradēti toņa slāņi. Šī produkta vispārējs klīniskais ieguvums ir atjaunot zobu funkcijas pēc PAREDZĒTĀ LIETOJUMA/ LIETOŠANAS INDIKĀCIJĀM.

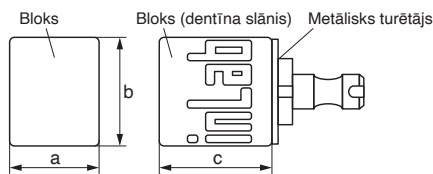
II. PAREDZĒTĀ LIETOJUMA/ LIETOŠANAS INDIKĀCIJĀM

KATANA Zirconia Block izmanto visu tikai no keramikas izgatavojamo restaurāciju (karkasu, FCZ kroņu, FCZ tiltu (tikai 14Z L), inleju, onleju un venīru) izgatavošanai. [Paredzētais lietotājs]

- Zobārsti (zobu restaurāciju izgatavošana uz vietas; klīniskā darbplūsmā)
- Zobu laboratorijas tehniķi (zobu restaurāciju izgatavošana zobārstniecības laboratorijā)

III. Produkta attēls

[CEREC] izmantošanas gadījumā



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML ir krāsu gradācija, kas mainās no emaljas slāņa līdz dentīna slānim, izmantojot divus papildu gradācijas slāņus pa vidu, kopā 4 slāņi a ass virzienā.

IV. Sastāvs

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Mērvienības iekavās ir masas %.

V. Saķepināšanas programma

Ja kā saķepināšanas krāsni izmanto "CEREC SpeedFire", bloka saķepināšanai ievērojiet "CEREC SpeedFire" krāsns lietošanas instrukcijas. Ja izmanto saķepināšanas krāsni, kas nav "CEREC SpeedFire", pārskatīt tālāk norādītās saķepināšanas programmas:

Saķepināšanas programma 1

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 stundas
1550°C (2822°F) — Istabas temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Saķepināšanas programma 2

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 stundas
1560°C (2840°F) — Istabas temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Restaurācijas var izņemt, kad temperatūra ir 800°C (1472°F) vai zemāka, atkarībā no apstākļiem.

Saķepināšanas programma 3

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Istabas temp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Restaurācijas var izņemt, kad temperatūra ir 800°C (1472°F) vai zemāka, atkarībā no apstākļiem.

VI. Tips un klase (ISO 6872:2015)

Tips:II/ Klase:4

VII. Fizikālās īpašības

Termiskās izplešanās koeficients (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Lietošanas norādījumi

- (1) Izņemiet bloku no iepakojuma un pārlicinieties par to, ka bloks nav iekļūstis citādi bojāts.
- (2) Ievietojiet bloku frēzēšanas ierīcē un sāciet frēzēšanas procesu, ievērojot frēzēšanas sistēmas tehniskajās instrukcijās noteikto.
- (3) Pēc frēzēšanas atdaliet restaurāciju no bloka ar dimanta urbuli vai tml.
- (4) Pie restaurācijas pielīpušos frēzēšanas atgriezumus vai putekļus var noņemt ar sauztīgu gaisa strūklu vai mīkstu birstīti.
- (5) Novietojiet restaurāciju uz ugunsizturīga paliktna un ievietojiet salipināšanas krāsni.

- (6) Visus iepriekš minētos procesus ir ieteicams veikt sausos apstākļos. Ja procesu veic slapjos apstākļos un izmantojot citu saķepināšanas krāsni (nevis SpeedFire), zāvējiet bloku 10 minūtes saķepināšanas krāns temperatūrai esot 200°C.
- (7) Atkarībā no izmantotās saķepināšanas krāsns jaudas, pārskatiet augstāk norādīto saķepināšanas programmu (V. Saķepināšanas programma) pirms restaurāciju saķepināšanas.
- (8) Pēc saķepināšanas nepieciešamajā apmērā koriģējiet restaurācijas ar dimanta urbuli.
- (9) Pārlicinieties par to, ka restaurācijai nav plaisu.
- (10)-1 FCZ:
 - Glazūras apdedzināšana: pulējot izveidojiet izteikti spīdīgi virsmu, jo īpaši saskares zonās, pēc tam parastajā veidā uzklājiet glazūru uz visām virsmām.
- (10)-2 Karkasi: Izveidojiet zobu porcelānu (CERABIEN ZR vai CZR PRESS LF utt.) uz karkasiem, ievērojot ražotāja tehniskajās instrukcijās norādīto. Savietojamības apstiprināšanai iepazīstieties ar ražotāja tehniskajās instrukcijās norādīto, pārbaudiet porcelāna termiskās izplešanās koeficientu.
- (11) Restaurācijas sasaistei izmantojiet sveķu cementu.

IX. Piezīmes par apstrādi

Kontrindikācijas:

1. Ja pacientam ir paaugstināts jutīgums pret cirkonija dioksīdu vai kādu citu sastāvdaļu, šī produkta lietošana nav ieteicama.
2. Izmēra 14Z L gadījumā, neizmantojiet šo produktu 4+ vienību tiltu vai tiltu ar piekari veidošanai.
3. Izmēra 12Z un 14Z gadījumā izmantojiet šo produktu tikai priekšzobu kroņu, sānu zobu kroņu, inleju/onleju un venīru izgatavošanai.

Brīdinājums:

Ja pacientam vai zobārstniecības speciālistam rodas paaugstinātas jutības reakcijas, piem., izsitumi, dermatīts u.c., nekavējoties pārtrauciet produkta lietošanu un konsultējieties ar ārstu.

Uzmanību:

1. Šis produkts nebūtu jāizmanto maloklūzijas, zobu griešanas un žokļu saķepināšanas jeb bruksisma apstākļu pastāvēšanas gadījumā.
2. Bloka frēzēšanas vai restaurācijas griešanas, slīpēšanas un pulēšanas laikā izmantojiet apstiprinātu pretputekļu masku un putekļusūcēju ar gaisa filtru, lai aizsargātu plaušas no putekļu ieelpošanas.
3. Bloka apstrādes vai restaurācijas griešanas, slīpēšanas un pulēšanas laikā izmantojiet aizsargbrilles, lai novērstu putekļu iekļūšanu acīs. Ja putekļi iekļūst acīs, nekavējoties izskalojiet tās ar lielu daudzumu ūdens un konsultējieties ar ārstu.
4. Neizmantojiet produktu nekam citam kā tikai zobu restaurācijām. Šis produkts ir paredzēts tikai izmantošanai zobārstniecībā.
5. Šo produktu drīkst izmantot tikai sertificēti zobārstniecības speciālisti.
6. Krāsni uzkaršētiem priekšmetiem nepieskarieties ar kailām rokām.
7. Šis produkts ir īpaši gaismcaurlaidīgs, tādēļ ir rūpīgi jāapsver, vai tas ir piemērots apakšā novietotās virsmas, piemēram, metāla abatmenta vai ļoti atkrāsota zoba sagataves, maskēšanai.
8. Malas vajadzētu sagatavot ar dziļu pārkari no noapaļotiem pleciem, sagataves šķautnes un stūrus būtu jānoapaļo, lai tie nebūtu asi. Aksiālās virsmas leņķim jābūt no 5 līdz 15 grādu robežās.
9. Sagatavojot zobus, novērsiet turpmāko: dziļus plecus, J-malas, asas šķautnes, zāgveida malas, abatmentus, kas nav koniski, iegriezumus, rievās, paliekošu caurumu veidošanas un asus stūrus.
10. Protēžu izgatavošanai izmantojiet turpmāko norādīto produkta biezumu:

Vieta un indikācija	Sienas biezums
Venīrs	0,4 mm vai vairāk *
Priekšzobu kronis vai tilts	0,8 mm vai vairāk
Sānu zobu kronis, tilts, inleja un onleja	1,0 mm vai vairāk

*0,4 mm vai biežāks šī produkta slānis ir paredzēts tikai no cirkonija dioksīda izgatavotiem venīriem. Izmantojot to kopā ar porcelānu, izmantojiet 0,8 mm vai biežāku slāni.

11. Izgatavojot tiltus, konektoriem izmantojiet turpmāk norādītos šķērsriezuma laukumus.

Vieta un indikācija	Konektora šķērsriezuma laukums
Anteriori 2 vai 3 vienību tilti	12 mm ² vai vairāk
Posteriori 2 vai 3 vienību tilti	16 mm ² vai vairāk

12. Izvēlieties toņa krāsu, kas ir gaišāka par biežai restaurācijai paredzēto krāsu, jo tā, atkarībā no restaurāciju biezuma, var izskatīties blāvāka.
13. Veicot šī produkta saķepināšanu SpeedFire krāsni pirmo reizi, sazinieties CEREC SpeedFire, lai pārlicinātos, ka krāsni ir savietojama ar šo produktu.
14. Savietojamības apstiprināšanai iepazīstieties ar ražotāja tehniskajās instrukcijās norādīto, pārbaudiet porcelāna termiskās izplešanās koeficientu.
15. Neizmēriet restaurācijas no saķepināšanas krāsns, kamēr tajā vēl pastāv augsta temperatūra, jo strauja atdzesēšana izraisa plīsumus. Tomēr ja ar automatiskas atvēršanās funkciju aprīkota tipa krāsni izmanto programmu 2 vai 3, restaurācijas var izņemt no krāsns, kad tās temperatūra ir 800°C (1472°F) vai zemāka. Pēc izņemšanas no krāsns restaurācijas ir jānovieto uz keramikas šķiedru paliktna (piemēram, Noritake Porcelain Mat), lai nodrošinātu lēnu atdzišanu.
16. Izmantojot krāsni saķepināšanas programmai 2 vai 3, starp programā iestatīto temperatūru un faktisko temperatūru krāsni var pastāvēt liela atšķirība. Lūdzu izmantojiet krāsni pēc tam, kad, sazinoties ar ražotāju ir noskaidrots, ka krāsni ir savietojama ar saķepināšanas programmu 2 vai 3 norādīto temperatūru. Ja kā saķepināšanas krāsni izmanto SpeedFire, restaurācijas no SpeedFire izņemot saķepināšanas programmas lietošanas norādījumus.
17. Izmantojot saķepināšanas krāsni pirmo reizi un nomainot saķepināšanas apstākļus, krāsa pēc saķepināšanas var mainīties. Vispirms saķepiniet nelielu cirkonija dioksīda gabaliņu un pārlicinieties, vai tiek iegūta vajadzīgā krāsa.

Ar lietošanu saistīta piesardzība:

1. STML blokam "inLab" zīmoga izgredzēta puse norāda dentīna slāni, pretējā puse ir emaljas slānis. Atkarībā no skenera vai frēzēšanas ierīces iestatījumiem, emaljas slāni no dentīna slāni var apstrādāt pretējā virzienā. Pirms apstrādes pārlicinieties par bloka savietojamību.
2. Ieteicamā sausā frēzēšana. Ja slapjo frēzēšanu/slīpēšanu veic, izmantojot ar silīcija oksīda bāzes stikla keramiku (lītijs disilikāta stikls un tml.) kontaminēto dzesēšanas ūdeni, cirkonija oksīda gaismcaurlaidība pēc karsēšanas var samazināties. Pirms slapjās frēzēšanas/slīpēšanas iztīriet frēzēšanas/slīpēšanas kameru, dzesēšanas ūdens tvertni un filtru. Optimālu rezultātu sasniegšanai dzesēšanas ūdens ir jānomaina.
3. Neizmantojiet bloku, ja pēc izņemšanas no iepakojuma pamanāt, ka tajā ir plaisa.

4. Ja restaurācijā konstatējat plaisu, restaurāciju neizmantojiet.
5. Atbrīvojieties no šī produkta kā no medicīniskajiem atkritumiem, lai novērstu inficēšanos.

Glabāšana:

1. Glabājiet produktu vēsā un sausā vietā. Nepakļaujiet produktu tiešas saules gaismas iedarbībai.
2. Šis produkts būtu jāuzglabā 10-30°C (50-86°F) temperatūrā.
3. Glabāšanas laikā neizņemiet bloku no iepakojuma.
4. Bloks ir trausls, un ar to ir jāapietas uzmanīgi.
5. Produkts ir jāuzglabā piemērotā vietā, kur tam var piekļūt tikai zobārstniecības personāls.
6. Produkts ir jāizmanto līdz derīguma termiņam, kas norādīts uz iepakojuma.

[GARANTĪJA]

Kuraray Noritake Dental Inc. nomainīs jebkuru pierādīti defektīvu produktu. Kuraray Noritake Dental Inc. neuzņemas atbildību par jebkādiem tiešiem, izrietošiem vai īpašiem zaudējumiem vai bojājumiem, kurus ir izraisījusi šo produktu pielietošana vai izmantošana, vai nespēja šos produktus izmantot.

Pirms produktu izmantošanas to izmantotājam ir jānosaka produktu piemērotība paredzētajam izmantošanas nolūkam, un izmantotājs uzņemas visus ar produkta izmantošanu saistītos riskus un atbildību.

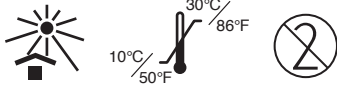
[PIEZĪME]

Ja notiek nopietns ar šo produktu saistāms incidents, ziņojiet par to turpmāk norādītajam ražotāja pilnvarotajam pārstāvim un lietotāja/pacienta dzīvesvietas valsts uzraudzības iestādēm.

„KATANA” un „CERABIEN” ir reģistrētas preču zīmes vai uzņēmuma NORITAKE CO., LIMITED preču zīmes.

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)



I. Įvadas

„KATANA Zirconia Block“ yra pakepintas cirkonio blokas, skirtas CEREC frezavimo sistemoms. (Informacijos, kaip teisingai valdyti aparatą, ieškokite Jūsų naudojamos frezavimo sistemos techninėje instrukcijoje.) „KATANA Zirconia Block STML“ galima įsigyti 3 dydžių (12Z, 14Z ir 14Z L) bei 14 įvairių atspalvių (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). „KATANA Zirconia Block STML“ sudaro 4 pakopinių atspalvių sluoksnius. Bendroji šio gaminio klinikinė nauda yra atkurti danties funkciją laikantis tokių NAUDOJIMO PASKIRTIES/ NAUDOJIMO INDIKACIJŲ.

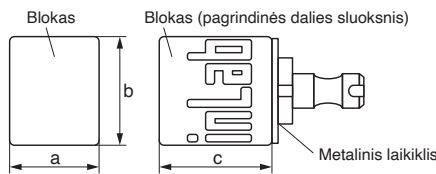
II. NAUDOJIMO PASKIRTIES/ NAUDOJIMO INDIKACIJŲ

„KATANA Zirconia Block“ naudojama bemetalės keramikos restauracijoms (karkasams, FCZ vainikėliams, FCZ tilteliams (tik 14Z L), įklotams ir laminatėms) gaminti. [Numatytasis naudotojas]

- Odontologai (restauracijų gamyba prie paciento; klinikinė darbo eiga)
- Odontologijos laboratorijos technikai (restauracijų gamyba odontologijos laboratorijoje)

III. Produkto iliustracija

[Skirta „CEREC“]



12Z	a:15,3 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z	a:17,8 x b:19,2 x c:20,2mm
14Z L	a:17,8 x b:19,2 x c:40,0mm

STML yra nuo emalio sluoksnio į pagrindinės dalies sluoksnį laipsniškai kintančios spalvos; tarp jų naudojant du tarpinius sluoksnius iš viso a ašimi gaunami 4 sluoksniai.

IV. Sudėtis

ZrO₂ (80-95%), Y₂O₃ (3-15%)

Vienetai skliaustuose yra % masės.

V. Kepinimo programa

Jeigu kaip kepinimo krosnis naudojama „CEREC SpeedFire“, bloką kepinkite, vadovaudamiesi „CEREC SpeedFire“ naudojimo instrukcija. Jei naudojama kita, ne „CEREC SpeedFire“, kepinimo krosnis, parinkite kepinimo grafiką iš toliau nurodytų:

1 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 val.
1550°C (2822°F) — Patalpų temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

2 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	0,5 val.
1560°C (2840°F) — Patalpų temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

*Priklausomai nuo aplinkybių, restauracijas galima išimti esant 800°C (1472°F) arba žemesnei temperatūrai.

3 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 900°C (1652°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Patalpų temp. (*)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

*Priklausomai nuo aplinkybių, restauracijas galima išimti esant 800°C (1472°F) arba žemesnei temperatūrai.

VI. Tipas ir klasė (ISO6872:2015)

II tipas/ 4 klasė

VII. Fizikinės savybės

Šiluminio plėtimosi koeficientas (25-500°C (77-932°F)) : 9,8x10⁻⁶/K

VIII. Naudojimo instrukcijos

- 1) Išimkite bloką iš pakuotės ir įsitikinkite, kad jame nebūtų įtrūkių ar kitokių pažeidimų.
- 2) Įstatykite bloką į frezavimo aparatą; tada pradėkite frezuoti, vadovaudamiesi techninėmis frezavimo sistemos instrukcijomis.
- 3) Baigę frezuoti deimantine freza ar pan., išpjaukite restauraciją iš bloko.
- 4) Prie restauracijos prikibusius frezavimo nešvarumus arba dulkes galima nupūsti švelnia oro srove arba nuvalyti minkštu šepetėliu.
- 5) Įdėkite restauraciją į ugniai atsparų deginimo dėklą ir įdėkite jį į kepinimo krosnį.

- 6) Visus pirmiau išvardintus procesus rekomenduojama atlikti sausomis sąlygomis. Jei procesus atliekate drėgnomis sąlygomis ir naudojate kitokią, ne „SpeedFire“ kepinimo krosnį, bloką 10 minučių džiovinkite kepinimo krosnyje 200°C temperatūroje.
- 7) Priklausomai nuo naudojamos kepinimo krosnies parametų, prieš kepinami restauracijas pagal pirmiau pateiktą kepinimo grafiką (V. Kepinimo programa) parinkite tinkamą.
- 8) Po kepinimo, jei reikia, restauracijas priderinkite deimantiniu gražtu.
- 9) Įsitikinkite, kad restauracijoje nėra įtrūkių.

(10)-1 FCZ:

Glazūravimas: paviršius, ypač kontaktines sritis, nupoliruokite iki stipraus blizgesio, tada įprastu būdu ant visų paviršių dėkite glazūrą.

- (10)-2 Karkasai: dėkite ant karkasų odontologinį porcelianą („CERABIEN ZR“ arba „CZR PRESS LF“ ir pan.), vadovaudamiesi techninėmis gamintojo instrukcijomis. Patikrinkite techninėse gamintojo instrukcijose nurodytą porceliano šiluminio plėtimosi koeficientą, kad įsitikintumėte suderinamumu.

- (11) Restauracijai įklijuoti naudokite dervinį cementą.

IX. Pastabos dėl elgesio su medžiaga

Kontraindikacijos:

1. Jeigu pacientas alergiškas cirkonio oksidui arba kuriam nors kitam komponentui, šio produkto naudoti negalima.
2. 14Z L: nenaudokite šio produkto 4+ elementų tilteliams ir gembiniams tilteliams gaminti.
3. 12Z ir 14Z: šį produktą naudokite tik priekiniams vainikėliams, užpakaliniams vainikėliams, įklotams / užklotams ir laminatėms gaminti.

Įspėjimas:

Jei pacientui arba odontologui atsirastų per didelio jautrumo reakcijos, pvz., bėrimas, dermatitas ir pan., nebenaudokite produkto ir nedelsdami pasikonsultuokite su gydytoju.

Dėmesio:

1. Šio produkto naudoti negalima, jeigu diagnozuotas netaisyklingas sąkandis, žandikaulio spaudimas arba bruksizmas.
2. Kad apsaugotumėte plaučius nuo įkvėpimų dulkių, frezuodami bloką arba pjaustydami, šlifudami ir poliruodami restauraciją dėvėkite sertifikuotą dulkių kaukę ir naudokite nusiurbimą su oro filtru.
3. Kad dulkių nepatektų į akis, frezuodami bloką arba pjaustydami, šlifudami ir poliruodami restauraciją dėvėkite saugos akinius. Jei į akis patektų dulkių, jas tuoj pat praskalaukite dideliu kiekiu vandens ir pasikonsultuokite su gydytoju.
4. Nenaudokite krosnyje kitiems tikslams, tik odontologinėms restauracijoms. Šis produktas skirtas tik odontologinėms taikmenoms.
5. Šį produktą gali naudoti tik odontologijos specialistai.
6. Nelieskite krosnyje įkaitintų daiktų plikomis rankomis.
7. Šis produktas yra iš dalies puskaidris, todėl reikia atidžiai išnagrinėti jo tinkamumą naudoti maskuojant apatinį paviršių, pvz., metalinę atramą arba labai tamsias arba pakitusios spalvos preparuotus dantis.
8. Kraštus reikia paruošti su gilia nuosklemba ir apvalintais pečiais, nufrezuojant briaunas ir užapvalinant kampus, kad būtų išvengta aštrių preparacijos kampų. Ašinių paviršių kampas turėtų būti nuo 5 iki 15 laipsnių.
9. Preparuodami dantį venkite tokių dalykų: gilių pečių, J formos kraštų, aštrių keturių, dantytų kraštų, nekūginių atramų, apatinių įkartų, kreipiamųjų griovelių, retencinių skylių susidarymo ir aštrių kampų.
10. Protezams gaminti išlaikykite tokį šio produkto storį:

Vieta ir indikacija	Sienuelės storis
Laminatė	0,4 mm arba daugiau *
Priekinis vainikėlis arba tiltelis	0,8 mm arba daugiau
Užpakalinis vainikėlis, tiltelis, įklotas ir užklotas	1,0 mm arba daugiau

*0,4 mm arba daugiau šiam produktui taikoma gryno cirkonio laminatėms. Jei jis naudojamas derinant su porcelianu, storis turi būti 0,8 mm arba daugiau.

11. Gamindami tiltelius, jungtims naudokite tokius skerspjūvius:

Vieta ir indikacija	Jungties skerspjūvis
Priekiniai 2 arba 3 elementų tilteliai	12 mm ² arba daugiau
Užpakaliniai 2 arba 3 elementų tilteliai	16 mm ² arba daugiau

12. Storai restauracijai rinkitės šviesesnio atspalvio spalvą, nei numatyta spalva, nes, priklausomai nuo restauracijos storio, ji gali atrodyti tamsesnė.
13. Prieš pirmą kartą kepinami šį produktą „SpeedFire“ krosnyje, gaukite „CEREC SpeedFire“ tiekėjo patvirtinimą, kad ji yra tinkama šiam produktui.
14. Patikrinkite techninėse gamintojo instrukcijose nurodytą porceliano glazūros šiluminio plėtimosi koeficientą, kad įsitikintumėte suderinamumu.
15. Netraukite restauracijų iš labai karštos kepinimo krosnies, nes staigus atvėsimas sukelia skilimus. Tačiau jei pagal 2 arba 3 kepinimo programą naudojama automatiškai atsitarančio tipo krosnis, restauraciją galima išimti iš krosnies esant 800°C (1472°F) arba žemesnei temperatūrai. Išėmus iš krosnies, restauracijas reikia padėti ant padėklo iš keraminio pluošto (pavyzdžiui, „Noritake Porcelain Mat“), kad jos galėtų lėtai atvėsti.
16. Naudojant krosnį 2 arba 3 kepinimo programa, tarp temperatūros nuostatos programoje ir tikrosios temperatūros krosnyje gali būti didelis skirtumas. Krosnį naudokite tik patikrinę su gamintoju, ar krosnis yra suderinama su temperatūra, nurodyta 2 arba 3 kepinimo programoje. Jeigu kaip kepinimo krosnis naudojama „SpeedFire“, restauraciją iš „SpeedFire“ išimkite, kaip nurodo kepinimo programa.
17. Pirmą kartą naudojant kepinimo krosnį ir keičiant kepinimo sąlygas, spalvos po kepinimo gali skirtis. Sukepinkite mažą cirkonio gabalėlį ir patikrinkite spalvą.

Perspėjimai dėl naudojimo:

1. Ta STML bloko pusė, kurioje yra išraižytas spaudas „inLab“, yra pagrindinės dalies sluoksnis; priešinga pusė yra emalio sluoksnis. Priklausomai nuo skenerio ir frezavimo aparato nuostatų, emalio sluoksnis ir pagrindinės dalies sluoksnis gali būti apdorojami iš priešingos pusės. Prieš pradėdami dirbti įsitikinkite, kad blokas tinka.
2. Rekomenduojama frezuoti sausi. Jei drėgnas frezavimas / šlifavimas atliekami naudojant aušinimo vandenį, užterštą stiklo keramika silicio pagrindu (ličio disilikato stiklas ir pan.), po kepinimo cirkonio permatomumas gali sumažėti. Prieš atlikdami drėgną frezavimą / šlifavimą, išvalykite frezavimo / šlifavimo kamerą, aušinimo vandens rezervuarą ir filtro įdėklą. Siekiant optimalių rezultatų reikia pakeisti aušinimo vandenį.
3. Nenaudokite bloko, jei išėmę jį iš pakuotės pastebite įtrūkių.
4. Nenaudokite restauracijos, jei pastebite joje įtrūkių.
5. Išmeskite šį produktą kaip medicininę atlieką, kad užkirstumėte kelią infekcijai.

Laikymas:

1. Laikykite vėsioje ir sausoje vietoje. Saugokite nuo tiesioginių saulės spindulių.
2. Produktą reikia laikyti 10-30°C (50-86°F) temperatūroje.
3. Bloką laikykite neišėmę jo iš pakuotės.
4. Blokas yra trapus ir su juo reikia elgtis atsargiai.
5. Produktas turi būti laikomas saugioje vietoje, prieinamoje tik odontologams.
6. Sunaudokite produktą iki nurodytos ant pakuotės tinkamumo naudoti datos.

[GARANTIJA]

„Kuraray Noritake Dental Inc.“ pakeis bet kokį produktą, kuris tikrai yra sugedęs.
„Kuraray Noritake Dental Inc.“ neprisiima atsakomybės už jokių tiesioginių, pasekminių ar specialių nuostolių ar žalą, atsiradusių dėl šių produktų naudojimo ar taikymo ar negalėjimo juos naudoti.
Prieš naudojimą naudotojas privalo įsitikinti, kad produktas yra tinkamas numatytam naudojimui būdui ir prisiima visą su tuo susijusią riziką ir atsakomybę.

[PASTABA]

Įvykus rimtam incidentui, kurio priežastis yra šis produktas, praneškite apie tai toliau nurodytam įgaliotam gamintojo atstovui ir šaliai, kurioje gyvena naudotojas/pacientas, priežiūros institucijomis.
„KATANA“ ir „CERABIEN“ yra „NORITAKE CO., LIMITED“ registruotieji prekės ženklai arba prekės ženklai.

006 TI-030-LT 01/2025