

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

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

**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>

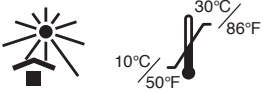
**EMERGO EUROPE**

Westervoortsedijk 60, 6827 AT Arnhem, The Netherlands





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introduction

This IFU is for KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS is a pre-sintered zirconia disc 98.5 mm in diameter, which contains a plastic ring. This is designed for all milling systems using this generic-type disc. (Please refer to your milling system's technical instructions for correct machine operation.) KATANA Zirconia HTML PLUS has 3 available thicknesses: (14 mm, 18 mm and 22 mm) and has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS consists of 4 graded shade layers. KATANA Zirconia HTML PLUS is recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks. The general clinical benefit of this product is to restore tooth function in the following INTENDED USE/INDICATIONS FOR USE.

### II. INTENDED USE/ INDICATIONS FOR USE

KATANA Zirconia is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

[Intended user]

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

### III. Sintering program

#### 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. — 1400°C (2552°F)      | 50°C/min. (90°F/min.)   | —            |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | —            |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | —            |
| 1560°C (2840°F)                   | —                       | 16 min       |
| 1560°C (2840°F) — Room Temp. (*)  | -50°C/min. (-90°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. — 1450°C (2642°F)      | 120°C/min. (216°F/min.)   | —            |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F) | 10°C/min. (18°F/min.)     | —            |
| 1600°C (2912°F)                   | —                         | 20 min       |
| 1600°C (2912°F) — Room Temp. (*)  | -120°C/min. (-216°F/min.) | —            |

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

### IV. Composition

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Units in parentheses are mass %.

### V. Type and Class (ISO6872:2015)

Type:II/ Class:5

### VI. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 10.1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Directions for Use

- Take the disc from the packaging and confirm that the disc does not have a crack or other damage.
- Place the disc into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- After milling, remove the restorations from the disc with a diamond bur, etc.
- The cutting waste or dust, which is attached to the restorations, can be removed with a gentle air stream.
- Put the restorations into the refractory sagger tray and place them in the sintering furnace.
- Depending on the performance of the sintering furnace used, review the sintering schedule shown above (III. Sintering Program) before sintering the restorations.
- After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.
- Confirm that the restorations have no cracks.
- 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.
  - Hand polishing: Create a high shine surface on the entire restoration by polishing without using the glaze. When the restoration is to be finished without the glaze, select a brighter shade than the final shade.
- 2 Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF) 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.

### VIII. Remarks on Handling

#### Contraindications:

- If the patient is hypersensitive to zirconia or any other components, this product must not be used.

- Do not use this product to build fixed FCZ bridges or frameworks of more than 6 units and 2 consecutive pontics. (For Canada only)

#### 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 disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use an approved dust mask and vacuum with air filter to protect your lungs from inhaling dust.
- When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use safety glasses to prevent 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 restoration. This product is for dental application only.
- The use of this product is restricted to dental professionals.
- Do not touch the items heated in the furnace with your bare hands.
- 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.
- Sintering program 2 or 3 is only recommended for frameworks (up to 3 units), FCZ crowns, FCZ bridges (up to 3 units), inlays, onlays and veneers.**
- 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               |
|---------------------------|------------------------------|
| Anterior crown or bridge  | 0.4 mm or more               |
| Veneer                    | 0.4 mm or more <sup>1)</sup> |
| Posterior crown or bridge | 0.5 mm or more               |
| Inlay or onlay            | 0.5 mm or more               |

1) 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     | 7 mm <sup>2</sup> or more |
|                       | more than 3-unit bridges | 9 mm <sup>2</sup> or more |
| Posterior             | 2- or 3-unit bridges     | 9 mm <sup>2</sup> or more |
|                       | more than 3-unit bridges | 9 mm <sup>2</sup> or more |

- Keep the connected bridge pontics maximum 2 teeth in bridge constructions. When the pontic of 2 teeth continues, keep the connector cross section between the pontic at 12 mm<sup>2</sup>.
- Keep the cantilever bridge to 1 pontic tooth and the connector cross section at 12 mm<sup>2</sup>.
- 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 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:

- Do not use the disc if there is a crack noticed after removing it from the package.
  - Dry milling is recommended. If wet milling is used, the translucency of the disc may be reduced.
  - If you find a crack in the restorations, do not use.
  - The above sintering recommendation is only a guideline; some adjustments may be required depending on each individual furnace.
  - When milling the disc, use caution when approaching the milling bur with the plastic ring to prevent detachment of the disc. Mill the disc as if leaving a zirconia part contacting the internal side of the plastic ring at 2 mm.
  - Cut and remove the plastic ring prior to sintering the whole disc.
  - Dispose of this product as a medical waste to prevent infection.
- Storage:**
- Store in a cool and dry place. Keep away from direct sunlight.
  - The product should be stored at 10-30°C (50-86°F).
  - Do not remove the disc from its packaging during storage.
  - The disc is fragile, and requires care when handling.
  - The product must be stored in an appropriate place where only dental personnel have access.
  - 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 through the EU importer, and to the regulatory authorities of the country in which the user/patient resides (if the product code ends with "EU" (e.g.#123-4567EU)).

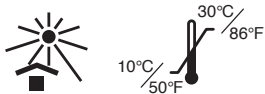
"KATANA" and "CERABIEN" are registered trademarks or trademarks of NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-EN 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introduction

Ce mode d'emploi est pour KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS est un disque préfritté de zircone de 98,5 mm de diamètre, qui contient un disque en matière plastique. Il est conçu pour tous les systèmes de fraiseage utilisant ce disque de type générique. (Veuillez vous référer aux instructions techniques du système de fraiseage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia HTML PLUS possède 3 épaisseurs différentes: (14 mm, 18 mm et 22 mm) et 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS est composé d'un dégradé de 4 couches d'ombre. KATANA Zirconia HTML PLUS est recommandé pour la fabrication des restaurations ou d'armatures FCZ (Full Contour Zirconia). 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 est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (armatures, couronnes FCZ crowns, bridges FCZ, 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. Programme de sinterisation

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —              |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | —              |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | —              |
| 1560°C (2840°F)                   | —                       | 16 min         |
| 1560°C (2840°F) — Temp. pièce (*) | -50°C/min. (-90°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 — 1450°C (2642°F)      | 120°C/min. (216°F/min.)   | —              |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)  | 10°C/min. (18°F/min.)     | —              |
| 1600°C (2912°F)                    | —                         | 20 min         |
| 1600°C (2912°F) — Temp. pièce. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —              |

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

### IV. Composition

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Les unités entre parenthèses sont des % de masse.

### V. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:5

### VI. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instructions

- Retirez le disque du paquet et vérifiez qu'il n'a aucune fissure et n'est pas endommagé.
- Placez le disque dans l'appareil de fraiseage; puis débutez le processus de fraiseage en suivant les instructions techniques du système de fraiseage.
- Après le fraiseage, retirez les restaurations du disque avec une fraise diamantée, etc.
- Les déchets ou la poussière de coupe attachés à la restauration, peuvent être enlevés avec un léger courant d'air.
- Placez les restaurations dans la nacelle de cuisson réfractaire puis dans le four de frittage.
- En fonction du rendement du four de frittage utilisé, revoir le programme de frittage indiqué ci-dessus (III. Programme de cuisson) avant le frittage des restaurations.
- Après le frittage, ajustez si nécessaire les restaurations avec une fraise diamantée.
- Vérifiez que les restaurations ne sont pas fissurées.
- 1 FCZ:
  - Cuisson du glaze: Créez une surface de haute brillance par polissage, en particulier sur les zones de contact puis appliquez le glaze sur toutes les surfaces de la manière habituelle.
  - Le polissage à la main: Créez une surface de haute brillance sur l'ensemble de la restauration par polissage sans utiliser le glaze. Dans le cas d'une restauration sans glaze, sélectionnez une teinte d'un niveau plus clair que la teinte de base.
- 2 Armatures: Assemblez la porcelaine dentaire (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) sur l'armature en suivant les instructions techniques du fabricant. Vérifiez le coefficient de dilatation thermique de la porcelaine dans les instructions techniques du fabricant pour vérifier la compatibilité.

### VIII. Remarques sur la manipulation

#### Contre-indications:

- Si le patient est hypersensible au zirconium ou à d'autres composants, ce produit ne doit pas être utilisé.
- N'utilisez pas ce produit pour construire des bridges FCZ fixés ou des armatures de plus de 6 unités ou 2 pontiques consécutifs. (Pour le Canada uniquement)

#### 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:

- Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont réunies.
- Lors du fraiseage du disque ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utiliser un masque anti-poussière approuvé et aspirez avec filtre à air pour protéger vos poumons de l'inhalation de la poussière.
- Lors du fraiseage du disque 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 pénétrait dans vos yeux, lavez-les immédiatement et abondamment avec de l'eau et consultez un médecin.
- Ne l'utilisez pas pour toute autre utilisation que la restauration dentaire. Ce produit est destiné uniquement à une application dentaire.
- L'utilisation de ce produit est réservée aux professionnels dentaires.
- Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
- 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.
- Il peut y avoir une grande différence entre la température de réglage du programme et la température réelle du four lors de l'utilisation du four pour le programme de frittage 2 ou 3. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température indiqués dans le programme de frittage 2 ou 3 sont compatibles.
- Le programme de frittage 2 ou 3 est recommandé uniquement pour les armatures (3 unités maximum), les couronnes FCZ, les bridges FCZ (3 unités maximum), les inlays/onlays et les facettes.**
- 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.
- Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: les épaulements profonds, les marges en J, les lames de couteau, les marges dentelées, les piliers coniques, les interférences de taillage, les rainures guide, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.
- Respectez l'épaisseur de produit suivante pour la fabrication de prothèse:

| Emplacement et indication      | Épaisseur de paroi           |
|--------------------------------|------------------------------|
| Couronne antérieure ou bridge  | 0,4 mm ou plus               |
| Facette                        | 0,4 mm ou plus <sup>1)</sup> |
| Couronne postérieure ou bridge | 0,5 mm ou plus               |
| Inlay ou onlay                 | 0,5 mm ou plus               |

1) 0,4 mm de produit ou plus pour les facettes en zirconium. Gardez une épaisseur de 0,8 mm ou plus lors d'une utilisation en combinaison avec de la porcelaine.

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

| Emplacement et indication |                             | Section transversale de connexion |
|---------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|
| Antérieur                 | Bridges 2 ou 3 dents        | 7 mm <sup>2</sup> ou plus         |
|                           | Bridges de plus de 3 unités | 9 mm <sup>2</sup> ou plus         |
| Postérieure               | Bridges 2 ou 3 dents        | 9 mm <sup>2</sup> ou plus         |
|                           | Bridges de plus de 3 unités | 9 mm <sup>2</sup> ou plus         |

- Limitez le nombre de pontiques à un maximum de 2 dans la construction d'un bridge. Lorsque le pontique de 2 dents continue, maintenez la section transversale du connecteur entre le pontique à 12 mm<sup>2</sup>.
- Conserver le bridge cantilever sur 1 dent pontique et la section transversale du connecteur à 12 mm<sup>2</sup>.
- 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.
- Lors de l'utilisation d'un four de frittage pour la première fois et de de la modification d'une condition de frittage, les couleurs après frittage peuvent varier. Frittez un petit morceau de zirconium à l'avance et vérifiez la couleur.

#### Précautions liées à l'utilisation:

- N'utilisez pas le disque si vous trouvez une fissure après le retrait de l'emballage.
- Un frittage à sec est recommandé. Si un frittage humide est utilisé, la translucidité peut être réduite.
- Si la restauration est fissurée, ne l'utilisez pas.
- Les recommandations de frittage ci-dessus ne sont qu'indicatives; et certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction du four utilisé.
- Lors du fraiseage du disque, faites attention lorsque vous approchez la barre de fraiseage avec la bague en plastique pour empêcher le détachement du disque. Fraisez le disque comme si vous laissez une partie du zirconium en contact avec le côté interne de la bague en plastique à 2 mm.
- Coupez et enlevez la bague en plastique avant de fritter le disque entier.
- Mettez ce produit au rebut comme un déchet médical afin de prévenir toute infection.

#### Stockage:

- Stockez dans un endroit frais et sec. Conservez à l'écart de la lumière du soleil.
- Le produit doit être stocké dans une plage de température de 10-30°C (50-86°F).
- Ne retirez pas le disque de son emballage pendant le stockage.
- Le disque est fragile et demande des précautions lors de sa manipulation.
- Le produit doit être stocké dans un endroit approprié accessible uniquement par le personnel médical.
- Le produit doit être utilisé avant la date d'expiration 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 grave imputable à ce produit survient, le signaler au fabricant via l'importateur de l'UE ainsi qu'aux autorités régulatrices du pays dans lequel l'utilisateur/patient réside (Si le code du produit se termine par «EU» (par exemple #123-4567EU)).  
«KATANA» et «CERABIEN» sont des marques déposées ou des marques commerciales de NORITAKE CO., LIMITED.

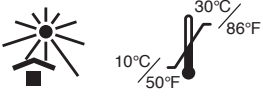
---

005 TI-039-FR 08/2025





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introducción

Estas son las instrucciones de uso de KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS es un disco de zirconia presinterizado, de 98,5 mm de diámetro que contiene un anillo de plástico. Está diseñado para todos los sistemas de fresado que usen este disco genérico. (Consulte en las instrucciones técnicas de su sistema de fresado el funcionamiento correcto de la máquina). KATANA Zirconia HTML PLUS está disponible en 3 espesores: (14 mm, 18 mm y 22 mm) y cuenta con 14 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS consta de 4 capas de tonalidades graduadas. KATANA Zirconia HTML PLUS está recomendado para su uso durante la fabricación de restauraciones de FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras. 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 se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ, 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. Programa de sinterización

#### Programa de sinterización 1

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

#### Programa de sinterización 2

| Temperature                                   | Tasa de programación    | Tiempo de mantenimiento |
|---|-------------------------|-------------------------|
| Temperatura ambiente<br>— 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                       |
| 1400°C (2552°F)<br>— 1500°C (2732°F)          | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                       |
| 1500°C (2732°F)<br>— 1560°C (2840°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                       |
| 1560°C (2840°F)                               | —                       | 16 min                  |
| 1560°C (2840°F)<br>— Temperatura ambiente (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —                       |

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

#### Programa de sinterización 3

| Temperature                                   | Tasa de programación      | Tiempo de mantenimiento |
|---|---------------------------|-------------------------|
| Temperatura ambiente<br>— 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                       |
| 1450°C (2642°F)<br>— 1600°C (2912°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                       |
| 1600°C (2912°F)                               | —                         | 20 min                  |
| 1600°C (2912°F)<br>— Temperatura ambiente (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                       |

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

### IV. Composición

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Las unidades entre paréntesis son % en masa.

### V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo: II/Clase: 5

### VI. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instrucciones de uso

- (1) Saque el disco del embalaje y verifique que el disco no presenta grietas ni otros daños.
- (2) Coloque el disco 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 disco 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.
- (5) Deposite las restauraciones en la bandeja refractaria y colóquelas en el horno de sinterización.

- (6) Según el rendimiento del horno de sinterización utilizado, revise el esquema de sinterización mostrado anteriormente (III. Programa de sinterización) antes de sinterizar las restauraciones.
- (7) Después de la sinterización ajuste las restauraciones con una punta de diamante, según sea necesario.
- (8) Verifique que las restauraciones no tengan grietas.
- (9)-1 FCZ:
  - a) 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.
  - b) Pulido manual: Conseguir una superficie brillante mediante pulido manual, sin usar masa de glaseado. Cuando terminemos la restauración sin glaseado, escoger el Zr de un tono más claro que el color requerido.
- (9)-2 Estructuras: estratifique cerámica (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) 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.

### VIII. 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. No utilice este producto para construir puentes FCZ fijos o estructuras de más de 6 unidades y 2 pñticos consecutivos. (Solo para Canadá)

#### 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 disco 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 disco 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. 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 enfrien lentamente.
8. 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.
9. El programa de sinterización 2 ó 3 solo se recomienda para estructuras (hasta 3 elementos), coronas FCZ, puentes FCZ (hasta 3 elementos), inlays, onlays y carillas.
10. 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.
11. 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.
12. Mantenga el siguiente grosor de producto para fabricar prótesis:

| Ubicación e indicación              | Grosor de pared            |
|-------------------------------------|----------------------------|
| Corona o puente de diente frontal   | 0,4 mm o más               |
| Carilla                             | 0,4 mm o más <sup>1)</sup> |
| Corona o puente de diente posterior | 0,5 mm o más               |
| Inlay de onlay                      | 0,5 mm o más               |

<sup>1)</sup> 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.

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

| Ubicación e indicación |                               | Sección transversal del conector |
|------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| Diente frontal         | Puentes de 2 ó 3 elementos    | 7 mm <sup>2</sup> o más          |
|                        | Puentes de más de 3 elementos | 9 mm <sup>2</sup> o más          |
| Diente posterior       | Puentes de 2 ó 3 elementos    | 9 mm <sup>2</sup> o más          |
|                        | Puentes de más de 3 elementos | 9 mm <sup>2</sup> o más          |

14. En las construcciones de puentes, los pñticos conectados deben ser como máximo de 2 dientes. Cuando continúe el elemento del puente de 2 dientes, mantenga la sección transversal del conector entre el elemento del puente a 12 mm<sup>2</sup>.
15. Mantenga el puente en extensión a 1 diente del elemento de puente y la sección transversal del conector a 12 mm<sup>2</sup>.
16. 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.
17. Al utilizar un horno de sinterización por primera vez y cambiar una condición de sinterización, pueden variar los colores tras el proceso. Sinterice un trozo pequeño de zirconia de antemano y confirme el color.

#### Cuidado relativo al uso:

1. No utilice el disco si se constata que presenta alguna grieta después de sacarlo del embalaje.
2. Se recomienda el fresado en seco. Si se utiliza el fresado en húmedo, puede reducirse la translucidez del disco.
3. No utilícelo si existe alguna grieta en las restauraciones.
4. La recomendación de sinterización mencionada arriba sólo sirve de guía; puede que se necesiten algunos ajustes en función de cada horno.
5. Al fresar el disco, tenga sumo cuidado al acercarse a la barra de fresado con el anillo de plástico para evitar que se desprenda el disco. Muela el disco como si dejara una pieza de zirconia en contacto con el lado interno del anillo de plástico a 2 mm.

6. Corte y retire el anillo de plástico antes de sinterizar el disco entero.
7. 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 disco de su embalaje durante el almacenamiento.
4. El disco 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 debe ser utilizado antes de la fecha de caducidad indicada en el embalaje.

[GARANTÍA]

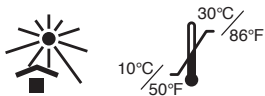
Kuraray Noritake Dental Inc. sustituirá cualquier producto que resulte defectuoso. Kuraray Noritake Dental Inc. no acepta responsabilidad alguna por pérdida o daño, directo, indirecto, resultante o especial, derivado de la aplicación o el uso o la incapacidad para utilizar estos productos. Antes de la 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 fabricante mediante el importador europeo y a las autoridades reguladoras del país de residencia del usuario o paciente (Si el código del producto termina en "EU" (p.ej.#123-4567EU)). "KATANA" y "CERABIEN" son marcas registradas o marcas comerciales de NORITAKE CO., LIMITED.



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introduzione

Le presenti istruzioni per l'uso si riferiscono al prodotto KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS è un disco pre-sinterizzato in ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenente un anello in plastica e progettato per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco generico. (Per un utilizzo corretto della macchina, si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del proprio sistema di fresatura.) KATANA Zirconia HTML PLUS è disponibile in 3 spessori: (14 mm, 18 mm e 22 mm) e in 14 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS è costituito da 4 strati a tonalità graduale. KATANA Zirconia HTML PLUS è raccomandato per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o di strutture. 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 si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ, inlay, onlay e faccette).

[Utilizzatore previsto]

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

### III. Programma di sinterizzazione

#### Programma di sinterizzazione 1

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

#### Programma di sinterizzazione 2

| Temperatura                                   | Rapporto di programmazione | Tempo di mantenimento |
|---|----------------------------|-----------------------|
| Temperatura ambiente<br>— 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)      | —                     |
| 1400°C (2552°F)<br>— 1500°C (2732°F)          | 4°C/min. (7°F/min.)        | —                     |
| 1500°C (2732°F)<br>— 1560°C (2840°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)      | —                     |
| 1560°C (2840°F)                               | —                          | 16 min                |
| 1560°C (2840°F)<br>— Temperatura ambiente (*) | -50°C/min. (-90°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<br>— 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)    | —                     |
| 1450°C (2642°F)<br>— 1600°C (2912°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)      | —                     |
| 1600°C (2912°F)                               | —                          | 20 min                |
| 1600°C (2912°F)<br>— Temperatura ambiente (*) | -120°C/min. (-216°F/min.)  | —                     |

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

### IV. Composizione

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Le unità tra parentesi sono % di massa.

### V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II/Classe: 5

### VI. Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Istruzioni per l'uso

- (1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenti crepe o sia in altro modo danneggiato.
- (2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.
- (3) Dopo la fresatura, rimuovere dal disco i restauri con una fresa diamantata ecc.
- (4) Gli sfidri del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato.
- (5) Mettere i restauri nell'incassellatore refrattario e inserirli nel forno di sinterizzazione.

(6) In base alle prestazioni del forno di sinterizzazione utilizzato, ripassare lo schema di sinterizzazione sopra esposto (III. Programma di sinterizzazione) prima di sinterizzare i restauri.

(7) Dopo la sinterizzazione, rifinire i restauri con una fresa diamantata secondo necessità.

(8) Assicurarsi che i restauri non presentino crepe.

(9)-1 FCZ:

- a) 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.
- b) Lucidatura manuale: creare una superficie altamente brillante sull'intero restauro tramite la lucidatura senza utilizzare il glaze. Quando si sta per terminare il restauro senza il glaze, selezionare una tinta più brillante rispetto alla tinta finale.

(9)-2 Strutture: modellare la ceramica dentale (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) 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.

### VIII. 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. Non utilizzare questo prodotto per costruire ponti FCZ fissi o strutture con più di 6 unità e 2 elementi consecutivi. (solo per il Canada)

#### 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 disco 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'inalazione della polvere.
3. Quando si fresa il disco 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. 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.
8. 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 scoppo aver verificato con il produttore che il forno e la temperatura elencati nel programma di sinterizzazione 2 o 3 siano compatibili.
9. Il programma di sinterizzazione 2 o 3 è consigliato soltanto per strutture (fino a 3 elementi), corone FCZ, ponti FCZ (fino a 3 elementi), inlay, onlay e faccette.
10. 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.
11. Durante la preparazione del dente, evitare quanto segue: spalle profonde, margini J, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritentive e angoli affilati.
12. Mantenere il seguente spessore per questo prodotto per la fabbricazione di protesi:

| Collocazione e indicazione    | Spessore della parete      |
|-------------------------------|----------------------------|
| Corona o ponte dente frontale | 0,4 mm o più               |
| Faccette                      | 0,4 mm o più <sup>1)</sup> |
| Corona o ponte dente laterale | 0,5 mm o più               |
| Inlay dente onlay             | 0,5 mm o più               |

1) 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.

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

| Collocazione e indicazione | Sezione per il connettore |                         |
|----------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Dente frontale             | Ponti a 2 o 3 elementi    | 7 mm <sup>2</sup> o più |
|                            | Ponti a più di 3 elementi | 9 mm <sup>2</sup> o più |
| Dente laterale             | Ponti a 2 o 3 elementi    | 9 mm <sup>2</sup> o più |
|                            | Ponti a più di 3 elementi | 9 mm <sup>2</sup> o più |

14. Mantenere gli elementi collegati del ponte fino ad un massimo di 2 denti nelle strutture a ponte. Se l'elemento del ponte di 2 denti continua, tenere la sezione trasversale del connettore tra l'elemento del ponte a 12 mm<sup>2</sup>.
15. Tenere il ponte con elementi in estensione a 1 dente elemento del ponte e la sezione trasversale del connettore a 12 mm<sup>2</sup>.
16. 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.
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. Non usare il disco se è stata riscontrata una crepa dopo averlo estratto dalla sua confezione.
2. Si raccomanda la fresatura a secco. In caso di uso della fresatura a umido, è possibile una riduzione della traslucenza del disco.
3. Non usare se viene riscontrata una rottura nei restauri.



4. Le raccomandazioni di sinterizzazione sopra esposte rappresentano unicamente una guida orientativa; possono essere necessari aggiustamenti in base ad ogni singolo forno.
5. Quando si fresa il disco, usare prudenza nell'avvicinarsi alla barra di fresatura con l'anello di plastica al fine di evitare il distacco del disco. Fresare il disco in modo da lasciare una parte di ossido di zirconio a contatto con l'interno dell'anello di plastica a 2 mm.
6. Tagliare e rimuovere l'anello di plastica prima di sinterizzare l'intero disco.
7. Smaltire questo prodotto come rifiuto medico per prevenire infezioni.

**Conservazione:**

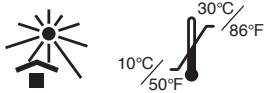
1. Conservare il prodotto in luogo fresco ed asciutto. Tenere il prodotto lontano dalla luce diretta del sole.
2. Il prodotto deve essere conservato a 10-30 °C (50-86 °F).
3. Non rimuovere il disco dalla sua confezione durante la conservazione.
4. Il disco è fragile e richiede di essere maneggiato con 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 produttore tramite l'importatore europeo e alle autorità competenti nel Paese in cui risiede l'utente/il paziente (Se il codice del prodotto termina con "EU" (ad es. #123-4567EU)). "KATANA" e "CERABIEN" sono marchi registrati o marchi di fabbrica di NORITAKE CO., LIMITED.


**HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)**

**I. Inleiding**

Dit is de gebruiksaanwijzing voor KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS is een voorgesinterd schijfje zirkoniumoxide met een diameter van 98,5 mm, met daarin een plastic ring. Dit schijfje is ontworpen voor alle freessystemen waarbij gebruik wordt gemaakt van schijfjes van dit generieke type. (Raadplaat alstublieft de technische instructies van uw freessysteem voor de correcte werking van de machine.) KATANA Zirconia HTML PLUS is verkrijgbaar in 3 verschillende dikten: (14 mm, 18 mm en 22 mm) en in 14 kleurvariaties: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS bestaat uit 4 lagen in verschillende kleurgradaties. KATANA Zirconia HTML PLUS wordt aangeraden voor het vervaardigen van volledige zirkoniumrestauraties of onderstructuren. 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 wordt aanbevolen voor de vervaardiging van volledig keramische restauraties (frames, FCZ -kronen, FCZ -bruggen, inlays, onlays en facings).

[Beoogde gebruikers]

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

**III. Sinteringsprogramma**
**Sinteringsprogramma 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.) | —          |

**Sinteringsprogramma 2**

| Temperatuur                       | Programma               | Bewaartijd |
|-----------------------------------|-------------------------|------------|
| Kamertemp. — 1400°C (2552°F)      | 50°C/min. (90°F/min.)   | —          |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | —          |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | —          |
| 1560°C (2840°F)                   | —                       | 16 min     |
| 1560°C (2840°F) — Kamertemp. (*)  | -50°C/min. (-90°F/min.) | —          |

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

**Sinteringsprogramma 3**

| Temperatuur                       | Programma                 | Bewaartijd |
|-----------------------------------|---------------------------|------------|
| Kamertemp. — 1450°C (2642°F)      | 120°C/min. (216°F/min.)   | —          |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F) | 10°C/min. (18°F/min.)     | —          |
| 1600°C (2912°F)                   | —                         | 20 min     |
| 1600°C (2912°F) — Kamertemp. (*)  | -120°C/min. (-216°F/min.) | —          |

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

**IV. Samenstelling**

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Eenheden tussen haakjes zijn massapercentages.

**V. Type en Klasse (ISO6872:2015)**

Type:II/ Klasse:5

**VI. Fysische eigenschappen**

Thermische expansiecoëfficiënt (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

**VII. Gebruiksaanwijzing**

- Neem de disc uit de verpakking en verwittigt uzelf ervan dat de schijf geen breuken of andere beschadigingen heeft.
- Plaats de disc in de freesmachine; vang dan aan met het slijpproces volgens de technische instructies van het freessysteem.
- Verwijder de restauraties, met behulp van bijvoorbeeld een diamantboor, uit de schijf na het slijpproces.
- Het slijpafval of stof dat zich aan de restauraties heeft gehecht, kan met een zachte luchtstroom worden verwijderd.
- Plaats de restauraties in de vuurvaste sinter bakje en zet deze in de sinteroven.
- Zie in overeenstemming met de specificaties van de sinteroven die u gebruikt het hierboven aangegeven sinteringsprogramma (III. Sinteringsprogramma) alvorens de restauraties te sinteren.
- Werk de restauraties, na het sinteren, naar behoefte bij met een diamantboor.
- Controleer of de restauraties geen haarscheuren vertonen.

**(9)-1 FCZ:**

- Glans bak: Creeër een hoge glans door te polijsten, speciaal bij de contactpunten en breng vervolgens de glans zoals gebruikelijk aan op alle oppervlakten.
- Manueel polijsten: Creeër een hoge glans door de gehele restauratie te polijsten zonder glans te gebruiken. Wanneer de restauratie afgewerkt wordt zonder glans, kies een 1 kleur lichtere intensiteit in vergelijking met de definitieve kleur.

- Substructuren: Bouw op met tandheelkundig porselein: (CERABIEN ZR of CZR PRESS LF) 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.

**VIII. Kanttekeningen bij gebruik**
**Contra-indicaties:**

- Wanneer de patiënt overgevoelig is voor zirkoniumoxide of een van de andere componenten, dient dit product niet gebruikt te worden.
- Gebruik dit product niet voor het opbouwen van vaste FCZ-bruggen of -frames van meer dan 6 elementen en 2 opeenvolgende pontics. (alleen voor Canada)

**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:**

- Dit product mag niet worden gebruikt in geval van malocclusie, dichtklemmen of bruxisme.
- Gebruik een goedgekeurd stofmasker en zuig af via een luchtfilter bij het afslijpen uit de schijf of bij het afslijpen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo beschermt u uw longen tegen het inademen van stof.
- Zet een veiligheidsbril op bij het afslijpen uit de schijf of bij het afslijpen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo voorkomt u dat er stof in uw ogen komt. Als er stof in uw ogen is gekomen, spoel ze dan onmiddellijk uit met veel water en raadpleeg een arts.
- Gebruik niet voor andere doeleinden dan tandheelkundige restauraties. Dit product is uitsluitend bestemd voor tandheelkundig gebruik.
- Het gebruik van dit product is voorbehouden aan tandheelkundige professionals.
- Raak de in de oven verhitte items niet aan met blote handen.
- 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.
- Er is mogelijk een groot verschil tussen de temperatuur in het programma en de temperatuur in de werkelijke oven die voor het sinteringsprogramma 2 of 3 wordt gebruikt. Controleer bij de fabrikant of de oven en in het sinteringsprogramma 2 of 3 aangeven temperatuur compatibel zijn.
- Het sinteringsprogramma 2 of 3 wordt alleen voor frames (maximaal 3 units), FCZ-kronen, FCZ-bruggen (maximaal 3 units), inlays, onlays en facings aanbevolen.**
- De marges dienen te worden geprepareerd met een diepe afschuining en ronde schouders; 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.
- Bij het prepareren van element voorkom: diepe schouders, J-marges, uitsteekfels, gekartelde marges, niet tapse stiften, undercuts, geleidegroeven, de vorming van retentieve holtes en scherpe hoeken.
- Houd de volgende dikte van dit product aan voor het fabriceren van protheses:

| Locatie & indicatie      | Wanddikte                    |
|--------------------------|------------------------------|
| Anterieure kroon of brug | 0,4 mm of meer               |
| Facing                   | 0,4 mm of meer <sup>1)</sup> |
| Posteriere kroon of brug | 0,5 mm of meer               |
| Inlay of onlay           | 0,5 mm of meer               |

1) 0,4 mm of meer van dit product is voor volledige zirconia facings. Houd een dikte van 0,8 mm of meer aan in geval van gebruik voor een combinatie met porselein.

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

| Locatie & indicatie | Dwarsdoorsnede van de verbinding |                           |
|---------------------|----------------------------------|---------------------------|
| Anterieure          | 2- of 3-unitbruggen              | 7 mm <sup>2</sup> of meer |
|                     | meer dan 3-unitbruggen           | 9 mm <sup>2</sup> of meer |
| Posteriere          | 2- of 3-unitbruggen              | 9 mm <sup>2</sup> of meer |
|                     | meer dan 3-unitbruggen           | 9 mm <sup>2</sup> of meer |

- Houd de verbonden pontics van de brug op maximaal 2 elementen in brugconstructies. Indien de pontic van 2 tanden doorgaat, moeten de dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen tussen de pontic op 12 mm<sup>2</sup> worden gehouden.
- Houd de cantileverbrug op 1 pontic tand en het dwarsdoorsnedevlak op 12 mm<sup>2</sup>.
- Kies een tint die lichter is dan de gewenste kleur voor een dikke restauratie daar de kleur mogelijk afhankelijk van de dikte van de restauraties matter zal lijken.
- 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:**

- Gebruik de disc niet indien er een scheur wordt waargenomen nadat de schijf uit de verpakking is gehaald.
- Droog slijpen wordt aanbevolen. Indien nat wordt geslepen is er kans dat de translucentie zal afnemen.
- Gebruik de restauratie niet als deze een scheur vertoont.
- De bovenstaande sinteraanbeveling is slechts een richtlijn; enkele aanpassingen kunnen nodig zijn afhankelijk van de individuele oven.
- Wanneer u de disc freest, moet u goed opletten dat de freesstang niet in contact komt met de plastic ring om te voorkomen dat de disc los komt. Frees de disc alsof een zirconia deel de interne kant van de plastic ring op 2 mm raakt.
- Snij de plastic ring uit voordat u de volledige disc sintert.
- Voer dit product af als medisch afval om infecties te vermijden.

**Opslag:**

- Bewaar op een koele en droge plaats. Uit direct zonlicht houden.
- Het product dient opgeslagen te worden op 10-30°C (50-86°F).
- De disc niet uit de verpakking halen gedurende de opslagtijd.
- De disc is fragiel en moet voorzichtig behandeld worden.
- Het product moet opgeslagen worden op een geschikte plaats waar alleen tandheelkundige medewerkers toegang toe hebben.
- Het product moet gebruikt worden voor de vervaldatum, zoals 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]

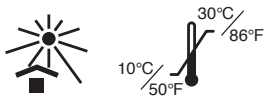
Als zich als gevolg van dit product ernstige voorvallen voordoen, dan verzoeken wij u om dit via de importeur voor de EU te melden bij de fabrikant en tevens bij de reguleringsinstanties van het land waar de gebruiker/de patiënt is gevestigd (Als de productcode eindigt met "EU" (bijv. #123-4567EU)). "KATANA" en "CERABIEN" zijn gedeponeerde handelsmerken of handelsmerken van NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-NL 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Einleitung

Diese GA gilt für KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS ist eine vorgesinterte Zirkonoxid-Scheibe mit einem Durchmesser von 98,5 mm und enthält einen Kunststoffring. Sie ist für alle Frässysteme geeignet, die mit diesem Durchmesser arbeiten. (Bitte befolgen Sie die Anweisungen für den korrekten Gerätebetrieb in der technischen Anleitung Ihres Frässystems.) KATANA Zirconia HTML PLUS ist in 3 Stärken (14 mm, 18 mm und 22 mm) und in 14 Farbvarianten (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) erhältlich. KATANA Zirconia HTML PLUS setzt sich aus 4 abgestuften Farbschichten zusammen. KATANA Zirconia HTML PLUS wird für den Einsatz bei der Herstellung von Restaurationen aus FCZ (Full Contour Zirconia) oder Gerüsten empfohlen. 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 wird zur Herstellung vollkeramischer Restaurationen (Gerüste, FCZ-Kronen, FCZ-Brücken, 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. Sinterprogramm

#### Sinterprogramm 1

| Temperatur                          | Programmierungsrate     | Haltezeit |
|-------------------------------------|-------------------------|-----------|
| Raumtemperatur<br>– 1550°C (2822°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | –         |
| 1550°C (2822°F)                     | –                       | 2 Stunden |
| 1550°C (2822°F)<br>– Raumtemperatur | -10°C/min. (-18°F/min.) | –         |

#### Sinterprogramm 2

| Temperatur                              | Programmierungsrate     | Haltezeit |
|---|-------------------------|-----------|
| Raumtemperatur<br>– 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | –         |
| 1400°C (2552°F)<br>– 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | –         |
| 1500°C (2732°F)<br>– 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | –         |
| 1560°C (2840°F)                         | –                       | 16 Min    |
| 1560°C (2840°F)<br>– Raumtemperatur (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | –         |

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

#### Sinterprogramm 3

| Temperatur                              | Programmierungsrate       | Haltezeit |
|---|---------------------------|-----------|
| Raumtemperatur<br>– 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | –         |
| 1450°C (2642°F)<br>– 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | –         |
| 1600°C (2912°F)                         | –                         | 20 Min    |
| 1600°C (2912°F)<br>– Raumtemperatur (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | –         |

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

### IV. Zusammensetzung

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Einheiten in Klammern sind Masse-%.

### V. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ: II/Klasse: 5

### VI. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Gebrauchsanweisung

- (1) Scheibe aus der Verpackung nehmen und sicherstellen, dass die Scheibe keine Risse oder anderen Schäden aufweist.
- (2) Scheibe in die Fräsmaschine einlegen; dann 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. von der Scheibe abtrennen.
- (4) Der bei dem Schneiden entstandene Abfall oder Staub, der sich auf den Restaurationen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom entfernt werden.

- (5) Die Restaurationen auf die feuerfeste Ablageplatte legen und in den Sinterofen geben.
- (6) In Abhängigkeit von der Leistung des verwendeten Sinterofens vor dem Sintern der Restaurationen den oben aufgeführten Sinterplan (III. Sinterprogramm) überprüfen.
- (7) Nach dem Sintern nötigenfalls mit Hilfe eines Diamantbohrers die notwendigen Anpassungen der Restaurationen vornehmen.
- (8) Sicherstellen, dass die Restaurationen keine Risse aufweisen.
- (9)-1 FCZ:
  - a) Glasieren: Die Oberfläche auf Hochglanz bearbeiten, besonders die Kontaktbereiche sollten hochglänzend sein, danach alle Oberflächen auf die übliche Weise glasieren.
  - b) Polieren: Die gesamte Restauration von Hand auf Hochglanz polieren ohne zu glasieren. Einen helleren Farbton als die Zielfarbe auswählen, wenn die Restauration ohne Glasur ausgearbeitet werden soll.
- (9)-2 Gerüste: Das Dentalporzellan (CERABIEN ZR oder CZR PRESS LF) auf die Gerüste drücken und dabei die technischen Anweisungen des Herstellers befolgen. Den Wärmeausdehnungskoeffizienten des Porzellans gemäß den technischen Anweisungen des Herstellers überprüfen, um die Kompatibilität sicherzustellen.

### VIII. Anmerkungen zur Handhabung

#### Gegenanzeigen:

1. Wenn bei dem Patienten eine Überempfindlichkeit gegen Zirkonoxid oder andere Komponenten vorliegt, darf das Produkt nicht verwendet werden.
2. Dieses Produkt darf nicht zur Herstellung von festsitzenden FCZ-Brücken oder Gerüsten verwendet werden,
  - wenn diese mehr als 6 Glieder oder
  - mehr als 2 nebeneinanderliegende Brückenzwischenlieder enthalten.
 (gilt nur für Kanada)

#### 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 der Scheibe 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 der Scheibe oder beim Schneiden, Schleifen und Polieren der Restaurationen eine Schutzbrille verwenden, damit kein Staub in die Augen gerät. Sollte Staub in die Augen geraten, spülen Sie sie sofort mit reichlich Wasser aus und konsultieren Sie einen Arzt.
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. 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.
8. Bei Verwendung des Ofens für das Sinterprogramm 2 oder 3 können sich die vom Programm angegebene Abbinde-temperatur 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.
9. **Das Sinterprogramm 2 oder 3 wird nur für Gerüste (bis zu 3 Gliedern), FCZ-Kronen, FCZ-Brücken (bis zu 3 Gliedern), Inlays, Onlays und Veneers empfohlen.**
10. 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.
11. 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.
12. Halten Sie zur Herstellung von Prothesen die nachfolgend aufgeführte Wandstärke dieses Produkts ein:

| Ort und Indikation            | Wandstärke                      |
|-------------------------------|---------------------------------|
| Frontzahn-Krone oder -Brücke  | mindestens 0,4 mm               |
| Veneer                        | mindestens 0,4 mm <sup>1)</sup> |
| Seitenzahn-Krone oder -Brücke | mindestens 0,5 mm               |
| Inlay oder onlay              | mindestens 0,5 mm               |

1) Mindestens 0,4 mm dieses Produkts gilt für Voll-Zirkonoxid-Veneers. Halten Sie die Stärke von mindestens 0,8 mm ein, wenn es zur Verwendung in Kombination mit Porzellan bestimmt ist.

13. Verwenden Sie bei der Herstellung von Brücken die nachfolgenden Verbinderquerschnitte.

|            | Ort und Indikation              | Verbinderquerschnitt         |
|------------|---------------------------------|------------------------------|
| Frontzahn  | 2- oder 3-gliedrige Brücken     | mindestens 7 mm <sup>2</sup> |
|            | Brücken mit mehr als 3 Gliedern | mindestens 9 mm <sup>2</sup> |
| Seitenzahn | 2- oder 3-gliedrige Brücken     | mindestens 9 mm <sup>2</sup> |
|            | Brücken mit mehr als 3 Gliedern | mindestens 9 mm <sup>2</sup> |

14. Halten Sie bei Brückenkonstruktionen die Maximalzahl von 2 Zähnen bei den verbundenen Brückenzwischengliedern ein. Wenn das Brückenglied für 2 Zähne weiterführt, den Verbinderquerschnitt mit 12 mm<sup>2</sup> zwischen dem Brückenglied platzieren.
15. Die Freiendbrücke an 1 Zahn des Brückenglieds und an dem Verbinderquerschnitt mit 12 mm<sup>2</sup> platzieren.
16. 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.

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. Sollte nach der Entnahme aus der Verpackung ein Riss festgestellt werden, die Scheibe nicht verwenden.
2. Trockenfräsen wird empfohlen. Im Fall von Nassfräsen kann die Transluzenz der Scheibe beeinträchtigt werden.
3. Bei Feststellen eines Risses in den Restaurationen nicht verwenden.
4. Bei der oben aufgeführten Empfehlung für das Sintern handelt es sich lediglich um eine Richtlinie; je nach Ofen sind eventuell Anpassungen erforderlich.
5. Wenn Sie die Scheibe fräsen, gehen Sie beim Heranführen des Kunststoffrings an die Frässtange vorsichtig vor, um ein Ablösen der Scheibe zu vermeiden. Fräsen Sie die Scheibe so, dass ein Zirkonoxidteil bleibt, das bei 2 mm Kontakt zu der Innenseite des Kunststoffrings hat.
6. Vor dem Sintern der gesamten Scheibe den Kunststoffring abtrennen und verwerfen.
7. 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. Die Scheibe während der Lagerung nicht aus der Verpackung nehmen.
4. Die Scheibe 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.

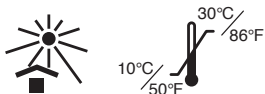
**[HINWEIS]**

Melden Sie einen schwerwiegenden Vorfall, der diesem Produkt zugeordnet werden kann, über den EU-Importeur an den Hersteller sowie den Aufsichtsbehörden in dem Land, in dem der Benutzer/Patient lebt (Wenn der Produktcode mit "EU" endet (z. B. #123-4567EU)).  
"KATANA" und "CERABIEN" sind eingetragene Warenzeichen oder Warenzeichen von NORITAKE CO., LIMITED.





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Inledning

Denna bruksanvisning gäller för KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS är en försintrad zirkoniumdisk med en diameter på 98,5 mm som innehåller en plastring. Den är lämplig för alla frässystem som använder denna disk av generisk typ. (Se fräsningssystemets tekniska instruktioner för korrekt drift av maskinen.) KATANA Zirconia HTML PLUS har 3 tillgängliga tjocklekar (14 mm, 18 mm och 22 mm) och har 14 nyansvariationer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS består av 4 graderade nyanslager. KATANA Zirconia HTML PLUS rekommenderas för användning vid tillverkning av FCZ (Full Contour Zirconia) restaurationer eller skelett. Den allmänna kliniska fördelen med denna produkt är att återställa tandfunktionerna för följande AVSEDD ANVÄNDNING/ INDIKATIONER FÖR ANVÄNDNING.

### II. AVSEDD ANVÄNDNING/ INDIKATIONER FÖR ANVÄNDNING

KATANA Zirconia används för tillverkning av helkeramiska restaurationer (skelett, FCZ-kronor, FCZ-broar, inlägg, onlays och fasader).

[Avsedd användare]

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

### III. Sintringsprogram

#### Sintringsprogram 1

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

#### Sintringsprogram 2

| Temperatur                           | Programmerad tid        | Hålltid |
|--------------------------------------|-------------------------|---------|
| Rumstemperatur — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —       |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —       |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —       |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min  |
| 1560°C (2840°F) — Rumstemperatur (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —       |

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

#### Sintringsprogram 3

| Temperatur                           | Programmerad tid          | Hålltid |
|--------------------------------------|---------------------------|---------|
| Rumstemperatur — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —       |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —       |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min  |
| 1600°C (2912°F) — Rumstemperatur (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —       |

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

### IV. Sammansättning

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Enheter inom parentes är massa %.

### V. Typ och klass (ISO6872:2015)

Typ:II/ Klass:5

### VI. Fysikaliska egenskaper

Värmeutvidgningskoefficient (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instruktioner

- Ta disken ur förpackningen och kontrollera att den inte har en spricka eller annan skada.
- Placera disken i fräsmaskinen; påbörja sedan fräsningsskedan i enlighet med frässystemets tekniska instruktioner.
- Efter fräsning ska restaurationen avlägsnas från disken med en diamantbörst eller liknande.
- Skäravfall eller damm, som sitter fast i restaurationerna, kan tas bort med en mjuk luftström.
- Sätt restaurationerna i den elfasta saggerbrickan och placera dem i sintringsugnen.
- Beroende på den använda sintringsugns utförande ska sintringsschemat ovan (III. Sintringsprogram) konsulteras innan sintring av restaurationerna.
- Efter sintring ska restaurationerna anpassas efter behov med en diamantbörst.
- Kontrollera att restaurationerna inte har några sprickor.
- 1 FCZ:
  - Glasyrbränning: Skapa en högblank yta genom polering, särskilt på kontaktytorna, och applicera glasyr på alla ytor på vanligt sätt.
  - Handpolering: Skapa en högblank yta på hela restaurationen genom att polera utan att använda glasyr. Välj en nyans ljusare än den slutliga nyansen när restaurationen ska avslutas utan glasyr.
- 2 Skelett: För uppbyggnad av dentalt porslin (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF) på skeletten, följ tillverkarens tekniska instruktioner. Kontrollera värmeutvidgningskoefficienten av keramiken i tillverkarens tekniska instruktioner för att säkerställa dess kompatibilitet.

### VIII. Information om hantering

#### Kontraindikationer:

- Om patienten är överkänslig mot zirkonia eller andra komponenter får denna produkt inte användas.

- Använd inte denna produkt för att bygga fasta FCZ-broar eller ramverk med mer än 6 enheter och 2 på varandra följande pontics. (Endast för Kanada)

#### Varning:

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

#### OBS!

- Denna produkt bör inte användas när bettavvikelse, pressning eller bruxism föreligger.
- Vid fräsning av disken eller vid skärning samt slipning och polering av restaurationerna, ska en godkänd skyddsmask och vakuum med ett luftfilter användas för att skydda lungorna mot inandad damm.
- Vid fräsning av disken 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.
- 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 sintringsprogrammet bruksanvisning.
- Sintringsprogram 2 eller 3 rekommenderas endast för skelett (upp till tre leder), FCZ-kronor, FCZ-broar (upp till tre leder), inlägg, onlays och fasader.**
- Kanterna bör förberedas med en djup avfasning och rundade hörn, för att eliminera vassa kanter på den förbehandlade tanden. Vinkeln av den axiella ytan bör vara mellan 5 och 15 grader.
- Vid förbehandling av tänderna ska följande undvikas: djupa, J-formade, vassa, taggade kanter, icke-avsmalnande förankringar, underskärningar, styrspar, bildandet av underskärningshål och vassa hörn.
- För framställning av proteser ska följande tjocklekar av produkten beaktas:

| Situation och indikation  | Vägg tjocklek                  |
|---------------------------|--------------------------------|
| Framtandskrona eller -bro | 0,4 mm eller mer               |
| Fasade                    | 0,4 mm eller mer <sup>1)</sup> |
| Baktandskrona eller -bro  | 0,5 mm eller mer               |
| Inlägg eller onlay        | 0,5 mm eller mer               |

1) 0,4 mm eller mer av denna produkt används för hela zirkoniumfasader. Tjockleken ska vara 0,8 mm eller mer vid användning med porslin.

- Använd följande förbindningstvärsnittareor vid tillverkning av broar.

| Situation och indikation | Förbindningstvärsnittsarea |                             |
|--------------------------|----------------------------|-----------------------------|
| Anterior                 | 2- eller 3-ledsbroar       | 7 mm <sup>2</sup> eller mer |
|                          | Broar med över 3 leder     | 9 mm <sup>2</sup> eller mer |
| Posterior                | 2- eller 3-ledsbroar       | 9 mm <sup>2</sup> eller mer |
|                          | Broar med över 3 leder     | 9 mm <sup>2</sup> eller mer |

- De sammanhängande bropontics ska vara på maximal 2 tänder i brokonstruktioner. När broleden fortsätter med två tänder, håll förbindningstvärsnittet mellan broleden vid 12 mm<sup>2</sup>.
- Förankra konsolbron i 1 tandbrygga och håll förbindningstvärsnittet på 12 mm<sup>2</sup>.
- Välj en färgnyans som är ljusare än den avsedda färgen för en tjock restaurering, eftersom den kan se mattare ut beroende på restaurationernas tjocklek.
- När en sintringsugn används för första gången och ett sintringstillstånd ändras kan färgerna variera efter sintring. Sintra en liten bit zirkonium på förhand och verifiera färgen.

#### Försiktighet i samband med användningen:

- Använd inte disken om en spricka syns när den tas ut ur förpackningen.
- Torrfräsning rekommenderas. Om våtfräsning används, kan diskens genomskinlighet minska.
- Använd inte restaurationer om du hittar en spricka i dem.
- Ovanstående sintringsrekommendation är bara en riktlinje; vissa justeringar kan vara nödvändiga beroende på varje enskild ugn.
- Se upp vid fräsning av disken när fräsborsten närmar sig plastringen för att förhindra att disken lossnar. Fräs disken så att du lämnar en zirkoniumdel som har kontakt med plastringens insida vid 2 mm.
- Klipp av och ta bort plastringen innan du sintrar hela disken.
- Avfallshandtera denna produkt som medicinskt avfall för att förhindra infektion.

#### Förvaring:

- Förvaras svalt och torrt. Produkten får inte utsättas för direkt solljus.
- Produkten ska förvaras vid 10-30°C (50-86°F).
- Ta inte bort disken ur förpackningen under förvaring.
- Disken är känslig, och kräver omsorg vid hantering.
- Produkten ska förvaras på en lämplig plats, där den endast är åtkomlig för tandvårdspersonalen.
- Produkten måste användas innan förfallodatumet som står på förpackningen har gått ut.

#### [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 avgöra före användning, om produkterna är användbara för det avsedda ändamålet och användaren övertar alla risker och ansvaret som relateras till användningen.

[OBS!]

Om en allvarig incident inträffar som beror på den här produkten, måste den rapporteras till tillverkaren via EU-importören och till tillsynsmyndigheterna i det land där användaren/patienten är bosatt (Om produktkoden slutar med "EU" (t.ex. #123-4567EU)).

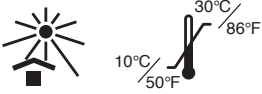
"KATANA" och "CERABIEN" är registrerade varumärken eller varumärken som tillhör NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-SV 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Innledning

Denne bruksinformasjonen gjelder for KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS er en forhåndsinnrett zirkoniumdioksid-disk med en diameter på 98,5 mm, og inneholder en plastring. De egner seg til alle frese-systemer som arbeider med denne diameteren. (Følg anvisningene for korrekt bruk av apparatet i den tekniske anvisningen for frese-systemet ditt.) KATANA Zirconia HTML PLUS fås i 3 tykkelser (14 mm, 18 mm og 22 mm) og 14 fargevarianter (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS består av 4 nyanserte fargelag. KATANA Zirconia HTML PLUS anbefales for bruk ved fremstilling av restaureringer i FCZ (Full Contour Zirconia) eller skjeletter. Den generelle kliniske fordel med dette produktet er å gjenopprette tannfunksjonen for følgende TILTENKT BRUK/ INDIKASJONER FOR BRUK.

### II. TILTENKT BRUK/ INDIKASJONER FOR BRUK

KATANA Zirconia brukes til fremstilling av helkeramiske restaureringer (skjeletter, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og laminater).

[Tiltent bruker]

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

### III. Sintringsprogram

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —        |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)   | 4°C/min. (7°F/min.)     | —        |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)   | —        |
| 1560°C (2840°F)                     | —                       | 16 min   |
| 1560°C (2840°F) — Romtemperatur (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —        |

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

#### Sintringsprogram 3

| Temperatur                          | Programmeringsverdi       | Holdetid |
|-------------------------------------|---------------------------|----------|
| Romtemperatur — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —        |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)     | —        |
| 1600°C (2912°F)                     | —                         | 20 min   |
| 1600°C (2912°F) — Romtemperatur (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —        |

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

### IV. Sammensetning

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Enheter i parentes er masse %.

### V. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:5

### VI. Fysikalske egenskaper

Varmeutvidelseskoeffisient (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Anvisninger

- Ta disken ut av pakken og sjekk at det ikke er sprekker i den, eller at den er skadet på andre måter.
- Legg disken inn i fresemaskinen og start fresingen. Følg de tekniske anvisningene som gjelder for frese-systemet.
- Etter fresing brukes et diamantbor e.l. til å skille restaureringen fra disken.
- Avfallet eller støvet som oppstår under skjæring, og som kan feste seg på restaureringen, fjernes med en svak luftstrøm.
- Legg restaureringen på den ildfaste platen og sett den inn i sintringsoven.
- Avhengig av effekten til sintringsoven som brukes, må sintringsplanen ovenfor (III. Sintringsprogram) sjekkes for restaureringen sintrings.
- Etter sintringen kan eventuelle nødvendige tilpasninger av restaureringen utføres med et diamantbor.
- Påse at det ikke er sprekker i restaureringen.
- 1 FCZ:
  - Glasering: Bearbeid overflaten til høyglans. Spesielt kontaktflatene skal ha høyglans, deretter glaseres alle overflater på vanlig måte.
  - Polering for hånd: Hele restaureringen poleres til høyglans for hånd, uten glasering. Dersom restaureringen skal avsluttes uten glaser, må du velge én fargetone lysere enn ønsket endelig farge.
- 2 Skjelett: Følg produsentens tekniske anvisninger ved oppbygging av tannporselenet (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF). Kontroller porselenets varmeutvidelseskoeffisient iht. de tekniske anvisningene fra produsenten, slik at kompatibilitet er garantert.

### VIII. Merknader for bruk

#### Kontraindikasjon:

- Produktet må ikke brukes dersom pasienten er overfølsom for zirkoniumdioksid eller andre komponenter.

- Ikke bruk dette produktet til å bygge faste FCZ-broer eller rammeverk med mer enn 6 enheter og 2 etterfølgende pontics. (Kun for Canada)

#### Advarsel:

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

#### OBS:

- Dette produktet bør ikke brukes ved tannfeilstilling, tannpressing eller bruksisme.
- Når disken freses eller restaureringen skjæres, slipes og poleres skal det brukes støvmaske og avtrekk med luftfilter for å beskytte lungene mot støv som kan innåndes.
- Når disken 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.
- Produktet skal utelukkende brukes til tannrestaureringer. Dette produktet er utelukkende til dental bruk.
- Dette produktet skal utelukkende brukes av tannmedisinsk fagpersonale.
- Objekter som har vært varmet opp i ovnen, må ikke berøres med bare hender.
- Ikke ta restaureringene ut av sintringsoven mens temperaturen er høy, bråkølning 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.
- 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.
- Sintringsprogram 2 eller 3 anbefales kun for skjeletter (opptil 3 ledd), FCZ-kroner, FCZ-broer (opptil 3 ledd), innlegg, onlays og laminater.**
- 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.
- Unngå følgende ved forberedelse av tenner: dype skuldre, kanter i «J»-form, knivkanter, taggete kanter, distanser som ikke har spiss, konisk form, underskjæringer, foringsriller, danning av retensjonshull og skarpe kanter.
- Ved fremstilling av proteser skal de følgende tykkelsene for produktet overholdes:

| Sted og indikasjon        | Veggtykkelse               |
|---------------------------|----------------------------|
| Fronttannkrone eller -bro | minst 0,4 mm               |
| Laminat                   | minst 0,4 mm <sup>1)</sup> |
| Sidetannkrone eller -bro  | minst 0,5 mm               |
| Inlay eller onlay         | minst 0,5 mm               |

<sup>1)</sup> Minst 0,4 mm av dette produktet gjelder for helzirkoniumdioksid-laminater. Overhold en tykkelse på minst 0,8 mm hvis det skal brukes i kombinasjon med porselen.

- Bruk følgende forbindelsestverrsnitt ved produksjon av broer.

| Sted og indikasjon | Forbindelsestverrsnitt   |                         |
|--------------------|--------------------------|-------------------------|
| Anterior           | 2- eller 3-ledds broer   | minst 7 mm <sup>2</sup> |
|                    | Broer med mer enn 3 ledd | minst 9 mm <sup>2</sup> |
| Posterior          | 2- eller 3-ledds broer   | minst 9 mm <sup>2</sup> |
|                    | Broer med mer enn 3 ledd | minst 9 mm <sup>2</sup> |

- Hold den forbundne bro-pontikken for maks. 2 tenner i brokonstruksjoner. Førres broleddet videre for 2 tenner, plasseres forbindelsestverrsnittet med 12 mm<sup>2</sup> mellom broleddene.
- Plasser ekstensjonsbroen på 1 tann av broleddet og på forbindelsestverrsnittet med 12 mm<sup>2</sup>.
- 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.
- 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:

- Oppdages en sprekke etter at disken er tatt ut av forpakningen, skal det ikke brukes.
  - Tørrfresing anbefales. Våtfresing kan påvirke diskens translucens.
  - Dersom det oppdages en sprekke i restaureringene, må denne ikke brukes.
  - Anbefalingen for sintring nevnt ovenfor er kun veiledende, avhengig av ovn må det eventuelt foretas tilpasninger.
  - Når du freser disken, må du gå forsiktig frem når plastringen føres mot fresen, slik at du unngår at disken løsner. Fres disken slik at det blir igjen en zirkoniumdioksid-del som har 2 mm kontakt til innsiden av plastringen.
  - Ta av plastringen og kast den for hele disken sintrings.
  - For å unngå infeksjoner skal dette produktet avfallsbehandles som medisinsk avfall.
- #### Oppbevaring:
- Oppbevares tørt og kjølig. Produktet må ikke utsettes for direkte sollys.
  - Produktet må oppbevares ved 10-30°C (50-86°F).
  - Disken skal ikke tas ut av forpakningen under oppbevaring.
  - Disken er knuselig og må behandles med stor omhu.
  - Produktet skal oppbevares slik at det kun er tilgjengelig for tannmedisinsk personell.
  - 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, som konsekvens eller spesielt, som oppstår ved påføring eller bruk av eller manglende evne til å bruke disse produktene. Før bruk skal brukeren avgjøre produktenes egnethet for tiltent bruk, og brukeren påtar seg all risiko og ansvar i henhold til dette.

#### [MERKNAD]

Hvis det oppstår en alvorlig hendelse som kan tilskrives dette produktet, må dette rapporteres til produsenten vi importøren i EU og til tilsynsmyndighetene i landet der brukeren/pasienten bor (Hvis produktkoden slutter med "EU" (f.eks. #123-4567EU)).

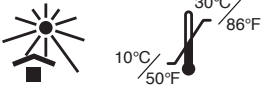
"KATANA" og "CERABIEN" er registrerte varemerker eller varemerker som tilhører  
NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-NO 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Johdanto

Tämä käyttöohje on KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS) varten. KATANA Zirconia HTML PLUS on esisintrattu zirkoniumoksidiekko, jonka halkaisija on 98,5 mm ja joka sisältää muovirenkaan. Se on tarkoitettu käytettäväksi kaikissa tätä yleisen tyyppin kiekkoa käyttävissä jyrshintäjäjärjestelmissä. (Katso koneen käyttöohjeet jyrshintäjäjärjestelmän teknisistä ohjeista.) KATANA Zirconia HTML PLUS:stä on saatavana 3 eri paksuutta (14 mm, 18 mm ja 22 mm). Sävyvaihtoehtoja on 14 (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS koostuu 4:stä asteittaisesta sävykerroksesta. KATANA Zirconia HTML PLUS kiekkoa suositellaan käytettäväksi FCZ-korjausten (Full Contour Zirconia) tai runkojen valmistukseen. Tämän tuotteen yleinen kliininen hyöty on hampaiden toiminnan palauttaminen seuraaviin KÄYTTÖKOHTEISIIN/ KÄYTTÖTARKOITUKSIIN.

### II. KÄYTTÖKOHTEISIIN/ KÄYTTÖTARKOITUKSIIN

KATANA Zirconia -kiekkoa käytetään kokokeramisten restauraatioiden luomiseen (tukirakenteet, FCZ-kruunut, FCZ-sillat, inlay- ja onlay-täytteet ja laminaatit).

[Käyttötarkoituksen mukainen käyttäjä]

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

### III. Sintrausohjelma

#### Sintrausohjelma 1

| Lämpötila                      | Ohjelmoinnin tahti      | Käsittelyaika |
|--------------------------------|-------------------------|---------------|
| Huoneenlämpö – 1550°C (2822°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | –             |
| 1550°C (2822°F)                | –                       | 2 tuntia      |
| 1550°C (2822°F) – Huoneenlämpö | -10°C/min. (-18°F/min.) | –             |

#### Sintrausohjelma 2

| Lämpötila                          | Ohjelmoinnin tahti      | Käsittelyaika |
|------------------------------------|-------------------------|---------------|
| Huoneenlämpö – 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | –             |
| 1400°C (2552°F) – 1500°C (2732°F)  | 4°C/min. (7°F/min.)     | –             |
| 1500°C (2732°F) – 1560°C (2840°F)  | 10°C/min. (18°F/min.)   | –             |
| 1560°C (2840°F)                    | –                       | 16 min        |
| 1560°C (2840°F) – Huoneenlämpö (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | –             |

\*Restauraatiot voidaan ottaa pois tilanteesta riippuen 800°C (1472°F):n tai sitä alemassa lämpötilassa.

#### Sintrausohjelma 3

| Lämpötila                          | Ohjelmoinnin tahti        | Käsittelyaika |
|------------------------------------|---------------------------|---------------|
| Huoneenlämpö – 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | –             |
| 1450°C (2642°F) – 1600°C (2912°F)  | 10°C/min. (18°F/min.)     | –             |
| 1600°C (2912°F)                    | –                         | 20 min        |
| 1600°C (2912°F) – Huoneenlämpö (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | –             |

\*Restauraatiot voidaan ottaa pois tilanteesta riippuen 800°C (1472°F):n tai sitä alemassa lämpötilassa.

### IV. Koostumus

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Suluissa olevat yksiköt ovat massa-%-yksiköitä.

### V. Tyyppi ja luokka (ISO6872:2015)

Tyyppi:II/ Luokka:5

### VI. Fysikaaliset ominaisuudet

Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Käyttöohjeet

- Ota kiekko pakkauksesta ja tarkista, ettei siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
- Aseta kiekko jyrshinkoneeseen ja käynnistä jyrshin jyrshintäjäjärjestelmän teknisten ohjeiden mukaisesti.
- Poista jyrshinnän jälkeen restauraatiot kiekosta esimerkiksi timanttilaikalla.
- Restauraation kiinni jääneet leikkauksijäämät tai pölyn voi poistaa kevyellä ilmapuhalluksella.
- Aseta restauraatiot tulenkkestävälle polttotarjottimelle ja laita ne sintrausuniin.
- Riippuen käytettävän sintrausuniin suorituskyvystä käy läpi ylempänä oleva sintraustaulukko (III. Sintrausohjelma) ennen restauraatioiden sintrausta.
- Viimeistelet restauraatiot sintrauksen jälkeen tarpeen mukaan timanttilaikalla.
- Tarkista, ettei restauraatioissa ole säröjä.
- 1 FCZ:
  - Lasitteen polttaminen: hio pinta erittäin kiiltäväksi, etenkin kontaktialueet, ja levitä sitten lasite tavalliseen tapaan kaikille pinoille.
  - Manuaalinen kiillotus: Kiillota koko restauraatio erittäin kiiltäväksi, jos lasitetta ei käytetä. Kun restauraatio viimeistellään ilman lasitetta, valitse lopullista sävyä kirkaampi sävy.
- 2 Tukirakenteet: Kasaa hammasposiinia (CERABIEN ZR tai CZR PRESS LF) tukirakenteisiin seuraten valmistajan teknisiä ohjeita. Varmista yhteensopivuus tarkistamalla posiliinin lämpölaajenemiskerroin valmistajan teknisistä ohjeista.

### VIII. Käsittelyä koskevia huomautuksia

#### Tapaukset, joissa tuotetta ei saa käyttää:

- Tätä tuotetta ei tule käyttää, jos potilas on yliherkkä zirkoniumoksidille tai tuotteen muille komponenteille.
- Älä käytä tätä tuotetta kiinteiden FCZ-siltojen tai yli 6 mm:n kehysten rakentamiseen, yksikköä ja 2 peräkkäistä ponttia. (Vain Kanadassa)

### Varoitukset:

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

### Huomio:

- Tätä tuotetta ei tule käyttää, jos potilaalla on purentavika, hampaiden puristamista yhteen tai bruksismia.
- Kiekon jyrshinnän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä hyväksyttyä pölysuojainta, jossa on tyhjölmansuodatin, keuhkojen suojelemiseksi pölyn sisäinhengityksestä.
- Kiekon jyrshinnän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä suojalaseja, jotta pölyä ei pääse silmiin. Jos pölyä pääsee silmiin, huuhtelet silmiä välittömästi runsaalla vedellä ja ota yhteys lääkäriin.
- Käytä vain hammasrestauraatioiden valmistukseen. Tuote on tarkoitettu vain hammaslääketieteelliseen käyttöön.
- Tuotetta saavat käyttää vain hammaslääketieteen ammattilaiset.
- Älä kosketa uunissa kuumennettuja esineitä paljain käsin.
- Älä ota entisöintejä ulos sintrausuniista korkeiden lämpötilojen aikana, koska äkillinen sammuminen aiheuttaa rikkoutumista. Jos kuitenkin käytetään automaattisesti avautuvaa uunia sintrausohjelmalla 2 tai 3, entisöinnit voidaan poistaa uunista 800°C (1472°F) lämpötilassa tai viileämmässä. Kun entisöinnit poistetaan uunista, ne täytyy laittaa keraamisesta kuidusta tehdyllä alustalle (esimerkiksi: Noritake Porcelain Mat) hidasta viilenemistä varten.
- 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 sintrausuniina, poista entisöinnit SpeedFirestä sintrausohjelman ohjeiden mukaisesti.
- Sintrausohjelmaa 2 tai 3 suositellaan vain tukirakenteille (enintään 3 yksikköä), FCZ-kruunuille, FCZ-silloille (enintään 3 kpl), inlay- ja onlay-täytteille sekä laminaateille.**
- 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.
- Hampailla preparoitaessa on vältettävä seuraavia: syvät olkapäät, J-reunat, veitsireunat, sahalaitaiset reunat, viistämättömät abutmentit, leikkaaminen liian pieneksi, ohjauksurajat, retentiivisten aukkojen muodostuminen ja terävät kulmat.
- Säilytä proteesien valmistuksessa seuraava tuotepaksuus:

| Paikka ja käyttöaihe         | Seinänapaksuus                 |
|------------------------------|--------------------------------|
| Etualueen kruunu tai silta   | vähintään 0,4 mm               |
| Laminaatti                   | vähintään 0,4 mm <sup>1)</sup> |
| Taka-alueen kruunu tai silta | vähintään 0,5 mm               |
| Inlay- tai onlay -täytteet   | vähintään 0,5 mm               |

1) 0,4 mm tai enemmän tätä tuotetta koskee täysi zirkoniumlaminaatteja. Valitse paksuudeksi vähintään 0,8 mm, jos tuotetta käytetään yhdessä posiliinin kanssa.

- Käytä seuraavia poikkileikkauksellisia alueita rakenteita varten, kun valmistat siltoja.

| Paikka ja käyttöaihe | Konnektorin poikkileikkauksen pinta-ala |                             |
|----------------------|---|-----------------------------|
| Etuhampaat           | 2 tai 3 yksikön sillat                  | vähintään 7 mm <sup>2</sup> |
|                      | yli 3 yksikön sillat                    | vähintään 9 mm <sup>2</sup> |
| Takahampaat          | 2 tai 3 yksikön sillat                  | vähintään 9 mm <sup>2</sup> |
|                      | yli 3 yksikön sillat                    | vähintään 9 mm <sup>2</sup> |

- Aseta yhdistetyn sillan väliosa enintään 2 hampaan kohdalle siltarakenteissa. Jos 2 hampaan väliosa jatkuu, pidä väliosan kohdalla konnektorin poikkileikkauksen pinta-alana 12 mm<sup>2</sup>.
- Pidä vapaapäätteinen silta kiinni yhteen väliosahampaaseen ja konnektorin poikkileikkauksen pinta-alana 12 mm<sup>2</sup>.
- Pidä vapaapäätteinen silta kiinni yhteen väliosahampaaseen ja konnektorin poikkileikkauksen pinta-alana 12 mm<sup>2</sup>.
- Valitse paksuun restauraatioon tarkoitettua väriä kirkaampi sävy, sillä väri saattaa näyttää tummemmalta restauraation paksuuden vuoksi.
- Kun käytät sintrausunia ensimmäisen kerran ja kun muutat sintrauksen olosuhteita, sintrauksen jälkeiset värit saattavat vaihdella. Sintraa etukäteen pieni pala Zirconiaa ja varmista väristä.

### Käyttöön liittyviä varotoimia:

- Älä käytä kiekkoa, jos pakkauksesta otetussa tuotteessa on särö.
- Kuivajyrshintä on suositeltavaa. Märkäjyrshinnän käyttö saattaa heikentää kiekon läpikuultavuutta.
- Jos huomaat restauraatioissa särön, älä käytä sitä.
- Edellä esitetty sintrausohjeistus on vain ohjeellinen. Asetuksia voi olla tarpeen muuttaa hieman uunin yksilöllisten ominaisuuksien mukaan.
- Kiekon jyrshinnän aikana jyrshintäilaikkaa on vietävä varovasti muovirengasta kohden, jotta kiekko ei irtoa. Jyrshi kiekko siten, että zirkoniumosa jää koskemaan muovirenkaan sisäpuolta 2 mm:n verran.
- Leikkaa muovirengas ja irrota se ennen koko kiekon sintrausta.
- Hävitä tämä tuote lääketieteellisenä jätteenä jiektoiden ehkäisemiseksi.

### Varastointi:

- Säilytä viileässä ja kuivassa. Suojaa tuotetta suoralta auringonvalolta.
- Tuotteen säilytyslämpötila on 10-30°C (50-86°F).
- Älä ota kiekkoa pois pakkauksesta säilytyksen aikana.
- Kiekko särkyvä herkästi ja sitä on käsiteltävä varoen.
- Tuote on säilytettävä asianmukaisessa paikassa, johon vain hammashoidon ammattilaisilla on pääsy.
- Älä käytä tuotetta viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen. Viimeinen käyttöpäivämäärä 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 epäsuoraan syntyneet yrityksen tuotteiden käytön tai virheellisen käytön johdosta. Ennen tuotteen käyttöönottoa käyttäjän on varmistettava, soveltuuko tuote siihen käyttötarkoitukseen, johon sitä aiotaan käyttää. Käyttäjä kantaa kaiken tuotteen käyttöön liittyvän riskin ja vastuun.



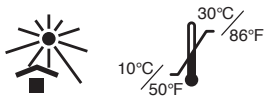
[HUOMAUTUS]

Ilmoita tämän tuotteen aiheuttamista vakavista tapahtumista valmistajalle EU:n maahantuojan kautta ja käyttäjän/potilaan asuinmaan sääntelyviranomaisille (Jos tuotekoodin lopussa on "EU" (esim. #123-4567EU)).  
"KATANA" ja "CERABIEN" ovat NORITAKE CO., LIMITED -yrityksen rekisteröityjä tavaramerkkejä tai tavaramerkkejä.

-----  
005 TI-039-FI 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introduktion

Denne brugsanvisning er for KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS er en forsintrret zirkonia-disk, med en diameter på 98,5 mm, som indeholder en plastikring. Den er designet til alle de fræsesystemer, der anvender denne fællestype disk. (Med henblik på korrekt anvendelse henvises til fræsesystemets tekniske instruktioner.) KATANA Zirconia HTML PLUS leveres i 3 tykkelser (14 mm, 18 mm og 22 mm) og har 14 farvevariationer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS består af 4 graduerede farvelag. KATANA Zirconia HTML PLUS anbefales til fremstilling af FCZ (fuld kontur zirkonia) restaureringer eller stel. 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 anvendes til fremstilling af fuldkeramiske restaureringer (stel, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og veneers).

[Tilsligtet bruger]

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

### III. Sintringsprogram

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —        |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —        |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —        |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min   |
| 1560°C (2840°F) — Stuetemperatur (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —        |

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

#### Sintringsprogram 3

| Temperatur                           | Programmeringshastighed   | Holdetid |
|--------------------------------------|---------------------------|----------|
| Stuetemperatur — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —        |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —        |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min   |
| 1600°C (2912°F) — Stuetemperatur (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —        |

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

### IV. Komposition

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Enheder i parentes er masse %.

### V. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:5

### VI. Fysiske egenskaber

Termisk ekspansionskoefficient (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Brugsanvisning

- Tag disken ud af emballagen og kontrollér, at disken ikke har revner eller andre skader.
- Anbring disken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen, idet den tekniske vejledning til fræsesystemet følges.
- Efter fræsningen fjernes restaureringen fra disken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.
- Fræserester eller støv, som sidder på restaureringerne, kan fjernes med en svag luftstrøm.
- Anbring restaureringerne i den ildfaste bakke og placér dem i sintringsoven.
- Afhængigt af den anvendte sintringsovn's ydelse, bør ovennævnte sintringsplan anvendes (III. Sintringsprogram) inden sintring af restaureringer.
- Efter sintringen justeres restaureringerne om nødvendigt ved hjælp af en diamantspids.
- Kontrollér, at restaureringerne ikke har revner.
- FCZ:
  - Glasurebrænding: Fremstil en højglansoverflade ved polering, specielt på kontaktopræderne. Applicér derefter glasuren på alle overflader på sædvanlig vis.
  - Manuel polering: Fremstil en højglansoverflade på hele restaureringen ved hjælp af polering uden anvendelse af glasuren. Hvis restaureringen skal afsluttes uden glasur, vælges en farve, der er én tone lysere end den endelige farve.
- Stel: Opbyg det dentale porcelæn (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF) på stellerne, idet producentens tekniske vejledning følges. Slå varmeudvidelseskoefficienten vedrørende porcelænet op i producentens tekniske vejledning, så kompatibiliteten kan bekræftes.

### VIII. Bemærkninger vedrørende håndtering

#### Kontraindikationer:

- Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.
- Brug ikke dette produkt til at bygge faste FCZ-broer eller rammer med mere end 6 enheder og 2 på hinanden følgende pontics. (Kun for Canada)

#### Advarsel:

Hvis patienten eller tandlægen udviser overfølsomhedsreaktioner, som udslett, dermatitis etc., skal anvendelsen af produktet ophøre og en læge straks konsulteres.

#### Forsigtig:

- Dette produkt bør ikke anvendes i tilfælde af malokklusion, sammenbidning eller brugsisme.
- Ved fræsning af disken eller skæring, slibning og polering af restaureringerne skal der anvendes en godkendt støvmaske samt udsugning med luftfilter, så lungerne beskyttes mod inhalering af støv.
- Ved fræsning af disken 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.
- Må ikke anvendes til andre formål end dentale restaureringer. Dette produkt er kun til dental anvendelse.
- Anvendelsen af dette produkt er udelukkende forbeholdt tandlæger.
- Berør ikke genstande, der er opvarmet i ovnen, med de bare hænder.
- Tag ikke restaureringerne ud af sintringsoven under høj temperatur, da chokafkølingen forårsager brud. Hvis der imidlertid anvendes en type ovn 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.
- 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 compatible. Hvis SpeedFire anvendes som sintringsovn, fjernes restaureringerne fra SpeedFire som anført i vejledningen for sintringsprogram.
- Sintringsprogram 2 eller 3 anbefales kun til stel (op til 3 led), FCZ-kroner, FCZ-broer (op til 3 led), inlays, onlays og veneers.**
- Randene bør præparerer med en dyb skrå kant og afrundede skuldre, med afrundede skærekanten og hjørner, så skarpe præparationskanter elimineres. Vinklen på den aksiale overflade bør være inden for et område på 5 til 15 grader.
- Ved præparation af tænder bør følgende undgås: dybe skuldre, J-formede rande, knivkanter, savtaktede rande, ikke-tilspidsede abutments, underskæringer, føringsriller, dannelse af retentive huller og skarpe kanter.
- Overhold følgende tykkelse på produktet ved fremstilling af protetiske emner:

| Sted og indikation        | Vægttykkelse                |
|---------------------------|-----------------------------|
| Fortandskrone eller -bro  | Mindst 0,4 mm               |
| Facade                    | Mindst 0,4 mm <sup>1)</sup> |
| Kindtandskrone eller -bro | Mindst 0,5 mm               |
| Inlay eller onlay         | Mindst 0,5 mm               |

1) Mindst 0,4 mm af dette produkt er til veneers af 100 % zirkoniumdioxid. Hold en tykkelse på mindst 0,8 mm, hvis det anvendes i combination med porcelænet.

- Anvend følgende konnektortværsnitflader ved fremstilling af broer.

| Situation og indikation | Konnektortværsnitflade |                              |
|-------------------------|------------------------|------------------------------|
| Anterior                | 2- eller 3-ledsbroer   | 7 mm <sup>2</sup> eller mere |
|                         | mere en 3-ledsbroer    | 9 mm <sup>2</sup> eller mere |
| Posterior               | 2- eller 3-ledsbroer   | 9 mm <sup>2</sup> eller mere |
|                         | mere en 3-ledsbroer    | 9 mm <sup>2</sup> eller mere |

- Hold de forbundne broled på maksimalt 2 tænder i brokonstruktioner. Hvis broledet på 2 tænder forlænges, holdes konnektortværsnittet mellem broledet på 12 mm<sup>2</sup>.
- Begræns ekstensionsbroer til 1 broleds-tand og konnektortværsnittet på 12 mm<sup>2</sup>.
- 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.
- Når en sintringsovn anvendes for første gang, og en sintringsbetingelse ændres, kan farverne variere efter sintringen. Foretag først en sintring af et lille stykke zirkoniumdioxid og kontrollér farven.

#### Forsigtighedsadvarsler i forbindelse med anvendelsen:

- Brug ikke disken, hvis der konstateres revner, når den tages ud af emballagen.
- Tørræsning anbefales. Hvis der anvendes vådræsning, kan diskens gennemskinnelighed blive reduceret.
- Hvis der forekommer revner i restaureringerne, må disse ikke anvendes.
- Ovennævnte sintrings anbefalinger er kun retningslinjer. Visse justeringer kan være påkrævet, alt afhængigt af den pågældende ovn.
- Ved fræsning af disken bør der udvises forsigtighed, når fræserspidsen kommer i nærheden af plastikringen, så det undgås, at disken løsner sig. Fræs disken på en sådan måde, at en zirkoniumdioxid-del bliver tilbage og har 2 mm kontakt til indersiden af plastikringen.
- Afskær og fjern plastikringen inden sintring af hele disken.
- For at undgå smittefare bør dette produkt bortskaffes som medicinsk affald.

#### Opbevaring:

- Opbevares på et tørt og køligt sted. Beskyt produktet mod direkte sollys.
- Produktet skal opbevares ved 10-30°C (50-86°F).
- Tag ikke disken ud af emballagen under opbevaringen.
- Disken er skrøbelig og skal under håndteringen behandles med omhu.
- Produktet skal opbevares på et forsvarligt sted, som kun tandlægepersonalet har adgang til.
- 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, folgeskader 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.

[BEMÆRKNING]

Hvis der opstår en alvorlig hændelse, som kan tilskrives dette produkt, skal dette meddeles fabrikanten via EU-importøren samt det lands respektive myndigheder, i hvilket brugeren/patienten bor (Hvis produktkoden slutter med "EU" (f.eks. #123-4567EU)).

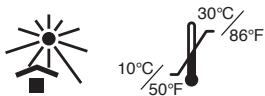
"KATANA" og "CERABIEN" er registrerede varemærker eller varemærker tilhørende NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-DA 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introdução

As presentes Instruções de Utilização destinam-se ao produto KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). O produto KATANA Zirconia HTML PLUS é um disco de zircónia pré-sinterizado com 98,5 mm de diâmetro, que incorpora um anel de plástico. Fora concebido para todos os sistemas de fresagem que utilizam este tipo genérico de disco. (Consultar as instruções técnicas do sistema de fresagem para operar corretamente a máquina.) O produto KATANA Zirconia HTML PLUS está disponível em 3 espessuras diferentes (14 mm, 18 mm e 22 mm) e tem 14 variantes de tonalidade (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). O produto KATANA Zirconia HTML PLUS é composto por 4 camadas de tonalidades graduais. O produto KATANA Zirconia HTML PLUS é recomendado para utilização no fabrico de restaurações FCZ (Full Contour Zirconia) ou estruturas. 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 é utilizado para a confecção de próteses dentárias de cerâmica maciça (estruturas, coroas FCZ, pontes FCZ, 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. Programa de sinterização

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —               |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)          | 4°C/min. (7°F/min.)     | —               |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)   | —               |
| 1560°C (2840°F)                            | —                       | 16 min          |
| 1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —               |

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

#### Programa de sinterização 3

| Temperatura                                | Ritmo de programação      | Tempo de espera |
|--|---------------------------|-----------------|
| Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —               |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)     | —               |
| 1600°C (2912°F)                            | —                         | 20 min          |
| 1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —               |

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

### IV. Composição

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

As unidades entre parênteses são % em massa.

### V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo:II/ Classe:5

### VI. Propriedades físicas

Coefficiente de Expansão Térmica (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instruções de utilização

- Retirar o disco da embalagem e confirmar que o disco não apresenta fissuras ou outros danos.
- Colocar o disco na fresadora; em seguida, iniciar o processo de fresagem seguindo as instruções técnicas do sistema de fresagem.
- Após a fresagem, remover as restaurações do disco com uma broca de diamante, etc.
- Os resíduos ou pó resultante do corte que aderiu às restaurações pode(m) ser removido(s) com um jato de ar suave.
- Colocar as restaurações no tabuleiro refratário e colocá-las no forno de sinterização.
- Dependendo do desempenho do forno de sinterização utilizado, rever os tempos de sinterização acima apresentados (III. Programa de sinterização) antes de sinterizar as restaurações.
- Após a sinterização, ajustar as restaurações com uma broca de diamante, conforme necessário.
- Confirmar que as restaurações não apresentam fissuras.
- (9)-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.

- Polimento manual: criar uma superfície de alto brilho em toda a restauração, polindo sem utilizar o vidro. Para restaurações acabadas sem vidro, selecionar uma tonalidade mais luminosa do que a tonalidade final.
- (9)-2 Estruturas: efetuar a preparação de porcelana dentária (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) 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.

### VIII. Observações sobre manuseamento

#### Contra-indicações:

- Este produto não deverá ser utilizado em pacientes hipersensíveis a zircónia ou a qualquer outro componente.
- Não utilizar este produto para construir pontes FCZ fixas ou estruturas com mais de 6 unidades e 2 pânticos consecutivos. (Apenas para o Canadá)

#### Advertência:

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

#### Atenção:

- Este produto não deverá ser utilizado em pacientes com oclusão deficiente, contração dos maxilares ou bruxismo.
- Ao fresar o disco, ou cortar, retificar e polir as restaurações, utilizar uma máscara antipó aprovada e aspiração com filtro de ar para proteger os pulmões contra a inalação de pó.
- Ao fresar o disco, ou cortar, retificar e polir as restaurações, utilizar óculos de proteção 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.
- Não utilizar para qualquer finalidade, exceto restauração dentária. Este produto destina-se apenas a aplicações dentárias.
- A utilização deste produto é autorizada apenas a dentistas.
- Não tocar nos artigos aquecidos pelo forno com as mãos desprotegidas.
- Não retirar as restaurações do forno de sinterização ainda a uma temperatura elevada, pois o arrefecimento brusco provoca fratura. Contudo, se for utilizado um forno do tipo elevatório com o programa de sinterização 2, 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 lentamente.
- 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.
- O programa de sinterização 2 ou 3 é recomendado apenas para estruturas (até 3 elementos), coroas FCZ, pontes FCZ (até 3 elementos), inlays, onlays e facetas.
- 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.
- Ao preparar dentes, evitar o seguinte: rebordos profundos, margens J, arestas afiadas, margens serrilhadas, pilares não-cónicos, rebaixos, ranhuras guia, a formação de orifícios retentores e cantos afiados.
- Manter a seguinte espessura deste produto para o fabrico de próteses:

| Situação e indicação              | Espessura de parede          |
|-----------------------------------|------------------------------|
| Coroa ou ponte de dente anterior  | 0,4 mm ou mais               |
| Faceta                            | 0,4 mm ou mais <sup>1)</sup> |
| Coroa ou ponte de dente posterior | 0,5 mm ou mais               |
| Inlay ou onlay                    | 0,5 mm ou mais               |

1) Para facetas de zircónia pura 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.

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

| Situação e indicação | Secção transversal de conector |                           |
|----------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Anterior             | Pontes de 2 ou 3 elementos     | 7 mm <sup>2</sup> ou mais |
|                      | Pontes com mais de 3 elementos | 9 mm <sup>2</sup> ou mais |
| Posterior            | Pontes de 2 ou 3 elementos     | 9 mm <sup>2</sup> ou mais |
|                      | Pontes com mais de 3 elementos | 9 mm <sup>2</sup> ou mais |

- Manter os pânticos de ponte ligados, no máximo, 2 dentes em construções de ponte. Se o pântico de 2 dentes continuar, manter a secção transversal do conector entre o pântico a 12 mm<sup>2</sup>.
- Manter a ponte cantilever em 1 dente pântico e a secção transversal do conector a 12 mm<sup>2</sup>.
- Para uma restauração espessa escolha uma tonalidade mais viva que a cor pretendida, pois poderá ficar com um aspeto mais baço, dependendo da espessura das restaurações.
- 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 zircónia e confirmar a cor.

#### Precaução em associação com a utilização:

- Não utilizar o disco se for detetada uma fissura após remover o mesmo da embalagem.
- É recomendada a fresagem a seco. Se for utilizada fresagem húmida, a translucidez do disco poderá ficar reduzida.
- Não utilizar se for detetada uma fissura nas restaurações.
- As recomendações de sinterização acima servem apenas como orientação; poderão ser necessários alguns ajustes em cada forno específico.
- Ao fresar o disco, proceder com precaução ao aproximar a broca de fresagem do anel de plástico, a fim de evitar a separação do disco. Fresar o disco como se fosse deixada uma parte de zircónia em contacto com o lado interior do anel de plástico a 2 mm.
- Cortar e remover o anel de plástico, antes de sinterizar todo o disco.
- Eliminar este produto como resíduo médico, a fim de evitar infeções.

#### Armazenagem:

- Armazenar em local fresco e seco. Manter afastado de radiação solar direta.

2. O produto deverá ser armazenado a 10-30°C (50-86°F).
3. Não remover o disco da respetiva embalagem durante o armazenamento.
4. O disco 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 deverá ser utilizado até à data de validade indicada na embalagem.

[GARANTIA]

A 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 da 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]

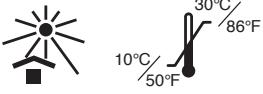
Se ocorrer um incidente grave atribuível a este produto, isso deve ser comunicado ao fabricante, através do seu importador na UE, e às autoridades reguladoras do país de residência do utilizador/paciente (Se o código do produto terminar com "EU" (por exemplo, #123-4567EU)).

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





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Εισαγωγή

Αυτές οι Οδηγίες Χρήσεως είναι για τη KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). Το προϊόν KATANA Zirconia HTML PLUS είναι ένας δίσκος από προ-πυροσσωματωμένη ζirkονία διαμέτρου 98,5 mm, ο οποίος περιέχει έναν πλαστικό δακτύλιο. Έχει σχεδιαστεί για όλα τα συστήματα φρεζαρίσματος που χρησιμοποιούν αυτόν το δίσκο γενικής χρήσης. (Παρακαλούμε ανατρέξτε στις τεχνικές οδηγίες του συστήματος φρεζαρίσματος για τη σωστή λειτουργία της μηχανής.) Το προϊόν KATANA Zirconia HTML PLUS έχει 3 διαθέσιμα πάχη (14 mm, 18 mm και 22 mm) και έχει 14 παραλλαγές απόχρωσης (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Το προϊόν KATANA Zirconia HTML PLUS αποτελείται από 4 διαβαθμισμένα στρώματα απόχρωσης. Η χρήση του KATANA Zirconia HTML PLUS συνιστάται για την κατασκευή αποκαταστάσεων FCZ (Full Contour Zirconia) ή σκελετών. 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 χρησιμοποιείται για την κατασκευή ολοκεραμικών αποκαταστάσεων (σκελετών, στεφανών FCZ, γεφυρών FCZ, ενθέτων, επενθέτων και όψεων (veneers)).

[Προβλεπόμενος χρήστης]

- Οδοντίατροι (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντιατρείο· κλινική ροή εργασίας)

- Τεχνολόγοι οδοντοτεχνικών εργαστηρίων (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντοτεχνικό εργαστήριο)

### III. Πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης

#### Πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης 1

| Θερμοκρασία                            | Ρυθμός προγραμματισμού  | Χρονικό διάστημα |
|--|-------------------------|------------------|
| 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 πυροσσωμάτωσης 2

| Θερμοκρασία                                | Ρυθμός προγραμματισμού  | Χρονικό διάστημα |
|--|-------------------------|------------------|
| Θερμοκρασία δωματίου — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)          | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                |
| 1560°C (2840°F)                            | —                       | 16 min           |
| 1560°C (2840°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —                |

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

#### Πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης 3

| Θερμοκρασία                                | Ρυθμός προγραμματισμού    | Χρονικό διάστημα |
|--|---------------------------|------------------|
| Θερμοκρασία δωματίου — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)          | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                |
| 1600°C (2912°F)                            | —                         | 20 min           |
| 1600°C (2912°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                |

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

### IV. Σύθεση

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Οι μονάδες σε παρένθεση είναι μάζα %.

### V. Τύπος και κατηγορία (ISO6872:2015)

Τύπος: II/ Κατηγορία: 5

### VI. Φυσικές ιδιότητες

Συντελεστής θερμικής διαστολής (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Οδηγίες χρήσης

- Βγάλτε τον δίσκο από τη συσκευασία και βεβαιωθείτε ότι ο δίσκος δεν έχει ρωγμές ή άλλη ζημιά.
- Τοποθετήστε τον δίσκο στη φρέζα και, στη συνέχεια, ξεκινήστε τη διαδικασία φρεζαρίσματος σύμφωνα με τις τεχνικές οδηγίες για τα συστήματα φρεζαρίσματος.
- Μετά το φρεζάρισμα, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από τον δίσκο με έναν διαμαντοτροχό κ.λπ.
- Τα αποκόμματα ή η σκόνη, που βρίσκονται επάνω στις αποκαταστάσεις, μπορούν να αφαιρεθούν με ένα απαλό ρεύμα αέρος.
- Βάλτε τις αποκαταστάσεις στο πυρίμαχο δισκίο υλικών καύσης και τοποθετήστε τες στον κλίβανο πυροσσωμάτωσης.
- Ανάλογα με την απόδοση του κλίβανου πυροσσωμάτωσης που χρησιμοποιείτε, τροποποιήστε το ανώτερο πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης (III. Πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης) πριν την πυροσσωμάτωση των αποκαταστάσεων.

(7) Μετά την πυροσσωμάτωση προσαρμόστε τις αποκαταστάσεις, εάν χρειαστεί, με μια φρέζα διαμαντιού.

(8) Βεβαιωθείτε ότι οι αποκαταστάσεις δεν έχουν καθόλου ρωγμές.

(9)-1 FCZ:

- Όπηση εφύαλωσης: Δημιουργήστε με στίλβωση μια επιφάνεια υψηλής στιλπνότητας, ειδικότερα στις περιοχές επαφής, εφαρμόστε μετά την εφύαλωση σε όλες τις επιφάνειες με τον τρόπο.
- Στίλβωση με το χέρι: Δημιουργήστε με στίλβωση μια επιφάνεια υψηλής στιλπνότητας σε ολόκληρη την αποκατάσταση, χωρίς να χρησιμοποιήσετε εφύαλωση. Όταν η αποκατάσταση πρόκειται να ολοκληρωθεί χωρίς εφύαλωση, επιλέξτε μία απόχρωση ανοιχτότερη από την τελική απόχρωση.

(9)-2 Σκελετοί: Εκτελέστε ανασύσταση της οδοντιατρικής πορσελάνης (CERABIEN ZR ή CZR PRESS LF) 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.

### VIII. Παρατηρήσεις σχετικά με τον χειρισμό

#### Αντένδειξεις:

- Εάν ο ασθενής είναι υπερευαίσθητος στη ζirkονία ή σε οιαδήποτε άλλα συστατικά, τότε δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιήσετε αυτό το προϊόν.
- Μην χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν για την κατασκευή σταθερών γεφυρών FCZ ή πλαισίων άνω των 6 μονάδων και 2 διαδοχικών ποντικών. (Μόνο για τον Καναδά)

#### Προειδοποίηση:

Εάν ο ασθενής ή ο οδοντίατρος παρουσιάσει αντίδραση υπερευαισθησίας, όπως εξάνθημα, δερματίτιδα κ.λπ., σταματήστε τη χρήση του προϊόντος και ζητήστε αμέσως ιατρική βοήθεια.

#### Προσοχή:

- Αυτό το προϊόν δεν θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε περίπτωση ύπαρξης συνθηκών συγκλεισιακής ανωμαλίας, τριβής ή βρυσμού οδόντων.
- Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου ή την κοπή, το τρόχισμα και τη στίλβωση των αποκαταστάσεων, χρησιμοποιήστε μια εγκεκριμένη μάσκα σκόνης και αναρροφήστε με φίλτρο αέρα για να προστατέψετε τους πνεύμονές σας από την εισπνοή σκόνης.
- Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου ή την κοπή, το τρόχισμα και την στίλβωση των αποκαταστάσεων, χρησιμοποιήστε γυαλιά ασφαλείας, για να αποτρέψετε την εισχώρηση σκόνης στα μάτια σας. Εάν μπει σκόνη στα μάτια σας, να τα ξεπλύνετε αμέσως με άθρονο νερό και να συμβουλευτείτε έναν γιατρό.
- Να μην το χρησιμοποιείτε για άλλο σκοπό παρά μόνο για οδοντική αποκατάσταση. Αυτό το προϊόν προορίζεται μόνο για οδοντιατρική εφαρμογή.
- Το προϊόν αυτό επιτρέπεται να χρησιμοποιείται αποκλειστικά και μόνο από οδοντιάτρους.
- Να μην αγίζετε αντικείμενα που θερμάνθηκαν με τον κλίβανο με τα γυμνά σας χέρια.
- Μη βγάξετε τις αποκαταστάσεις έξω από τον κλίβανο πυροσσωμάτωσης όταν έχει υψηλή θερμοκρασία, διότι η απότομη ψύξη θα προκαλέσει θραύση. Ωστόσο, εάν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο αυτόματου ανοίγματος στο πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης 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.
- Όταν χρησιμοποιείτε τον κλίβανο για πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης 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 πυροσσωμάτωσης 2 ή 3 είναι συμβατά. Εάν χρησιμοποιείτε τον SpeedFire ως κλίβανο πυροσσωμάτωσης, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από τον SpeedFire σύμφωνα με τις οδηγίες του προγράμματος πυροσσωμάτωσης.
- Το πρόγραμμα πυροσσωμάτωσης 2 ή 3 συνιστάται μόνο για σκελετούς (έως 3 μονάδες), στεφάνες FCZ, γέφυρες FCZ (έως 3 μονάδες), ένθετα, επένθετα και όψεις (veneers).**
- Το όριο θα πρέπει να παρασκευάζονται με βαθιά λοξοτομή και στρωγγυλευμένους βάθρα, με στρωγγυλευμένα άκρα και γωνίες, για να εξαλειφθούν οι αιχμηρές γωνίες παρασκευής. Η γωνία της αξονικής επιφάνειας θα πρέπει να κυμαίνεται από 5 έως 15 μοίρες.
- Να αποφεύγετε κατά την παρασκευή οδόντων τα εξής: βαθιά βάθρα, όρια J, κοφτερές άκρες, πριονωτά όρια, μη κωνικά στηρίγματα, υποσκαφές, αναλακώσεις-οδηγούς, τη δημιουργία σπών συγκράτησης, και αιχμηρές γωνίες.
- Να τηρείτε τα εξής πάχη αυτού του προϊόντος για την κατεργασία προσθετικών αποκαταστάσεων:

| Θέση και ένδειξη         | Πάχος τοιχώματος                   |
|--------------------------|------------------------------------|
| Πρόσθια στεφάνη η γέφυρα | 0,4 mm ή περισσότερο               |
| Όψη (veneer)             | 0,4 mm ή περισσότερο <sup>1)</sup> |
| Οπίσθια στεφάνη η γέφυρα | 0,5 mm ή περισσότερο               |
| Ένθετο ή επένθετο        | 0,5 mm ή περισσότερο               |

<sup>1)</sup> 0,4 mm ή περισσότερο από αυτό το προϊόν είναι για ολικές όψεις ζirkονίας. Να τηρείτε πάχος 0,8 mm ή περισσότερο, εάν χρησιμοποιείται για συνδυασμό με πορσελάνη.

- Όταν κατασκευάζετε γέφυρες, να χρησιμοποιείτε τις ακόλουθες διατομές συνδέσμου για συνδέσμες:

| Τόπος και ένδειξη | Διατομές συνδέσμων    |                              |
|-------------------|-----------------------|------------------------------|
| Πρόσθια           | 2 ή 3 γεφυρώματα      | 7 mm <sup>2</sup> ή παραπάνω |
|                   | πάνω από 3 γεφυρώματα | 9 mm <sup>2</sup> ή παραπάνω |
| Οπίσθια           | 2 ή 3 γεφυρώματα      | 9 mm <sup>2</sup> ή παραπάνω |
|                   | πάνω από 3 γεφυρώματα | 9 mm <sup>2</sup> ή παραπάνω |

- Διατηρήστε τον μέγιστο αριθμό συνδεδεμένων ψεύτικων δοντιών γέφυρας το πολύ σε 2 δόντια σε κατασκευές γέφυρας. Όταν το γεφύρωμα των 2 δοντιών συνεχίζεται, διατηρήστε τη διατομή του συνδέσμου ανάμεσα στο γεφύρωμα στα 12 mm<sup>2</sup>.

- Διατηρήστε την γέφυρα με πρόβολο σε 1 γεφύρωμα οδόντων και την διατομή του συνδέσμου στα 12 mm<sup>2</sup>.

16. Επιλέξτε μια απόχρωση που είναι πιο ανοιχτόχρωμη από το προβλεπόμενο χρώμα για μια χοντρή αποκατάσταση, επειδή ίσως να φαίνεται πιο θαμπή, ανάλογα με το πάχος της αποκατάστασης.
17. Όταν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο πυροσσωμάτωσης για πρώτη φορά και αλλάζετε τις συνθήκες πυροσσωμάτωσης, τα χρώματα μπορεί μετά τη διαδικασία να διαφέρουν. Πυροσσωματώστε πριν ένα μικρό κομμάτι ζirkονίας και βεβαιωθείτε ότι το χρώμα είναι το ίδιο.

**Προσοχή σε συνδυασμό με χρήση:**

1. Μη χρησιμοποιείτε τον δίσκο, εάν έχει παρατηρηθεί ρωγμή μετά την αφαίρεσή του από τη συσκευασία.
2. Συνιστάται ξηρό φρεζάρισμα. Εάν χρησιμοποιείται υγρό φρεζάρισμα, η ημιδιαφάνεια του δίσκου μπορεί να μειωθεί.
3. Εάν βρείτε ράγισμα στις αποκαταστάσεις, μην το χρησιμοποιείτε.
4. Η παραπάνω σύσταση για την πυροσσωμάτωση είναι απλώς μια κατευθυντήρια γραμμή. Ενδέχεται να απαιτούνται ορισμένες ρυθμίσεις, που εξαρτάται από τον κάθε επιμέρους κλίβανο.
5. Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου, να είστε προσεκτικοί όταν πλησιάζετε τον τροχό φρεζαρίσματος με τον πλαστικό δακτύλιο, για να αποτρέψετε την απόσπαση του δίσκου. Φρεζαρίστε τον δίσκο με τρόπο ώστε να παραμείνει ένα τμήμα από ζirkονία και το οποίο να έρχεται σε επαφή με την εσωτερική πλευρά του πλαστικού δακτυλίου στα 2 mm.
6. Κόψτε και αφαιρέστε τον πλαστικό δακτύλιο πριν από την πυροσσωμάτωση ολόκληρου του δίσκου.
7. 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 αφαιρείτε τον δίσκο από τη συσκευασία του κατά τη διάρκεια της αποθήκευσης.
4. Ο δίσκος είναι εύθραυστος και απαιτεί προσοχή κατά τον χειρισμό.
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 ειδικές απώλειες ή ζημιές, οι οποίες προέρχονται από την εφαρμογή, τη χρησιμοποίηση ή αντίστοιχα την αδυναμία χρησιμοποίησης αυτών των προϊόντων.

Πριν από τη 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 τη χρήση των προϊόντων αυτών.

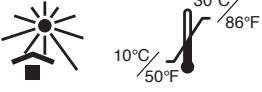
**[ΣΗΜΕΙΩΣΗ]**

Εάν συμβεί ένα σοβαρό περιστατικό λόγω αυτού του προϊόντος, να το αναφέρετε στον κατασκευαστή μέσω του εισαγωγέα στην ΕΕ και στις ρυθμιστικές αρχές της χώρας, στην οποία διαμένει ο χρήστης/ασθενής (Εάν ο κωδικός προϊόντος τελειώνει με «EU» (π.χ. #123-4567EU)).

Τα «KATANA» και «CERABIEN» είναι σήματα κατατεθέντα ή εμπορικά σήματα της NORITAKE CO., LIMITED.



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Giriş

Bu kullanım kılavuzu KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS) içindir. KATANA Zirconia HTML PLUS 98,5 mm çaplı, ön sinterlenmiş bir zirkonya diskler ve plastik bir halka içerir. Bunlar, jenerik disk tipleri ile birlikte kullanılan tüm frezeleme sistemleri için tasarlanmıştır. (Makinenin doğru çalıştırılmasına ilişkin bilgiler için lütfen frezeleme sisteminin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA Zirconia HTML PLUS, 3 farklı kalınlıkta temin edilebilir: (14mm, 18mm ve 22mm) ve 14 renk seçeneğiyle sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS, 4 derecelendirilmiş renk tabakasından oluşur. KATANA Zirconia HTML PLUS'nin, FCZ (Full Contour Zirconia) restorasyonlarının ve altyapılarının üretilmesinde kullanılması tavsiye edilir. Bu ürünün genel klinik faydası, aşağıdaki KULLANIM AMACI/ ENDİKASYONLAR için diş fonksiyonunu eski haline getirmesidir.

### II. KULLANIM AMACI/ ENDİKASYONLAR

KATANA Zirconia, tam seramik restorasyonların (altyapılar, FCZ kuronlar, FCZ köprüler, 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. Sinterleme Programı

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/dk (90°F/dk)   | —            |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)   | 4°C/dk (7°F/dk)     | —            |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)   | 10°C/dk (18°F/dk)   | —            |
| 1560°C (2840°F)                     | —                   | 16 dk        |
| 1560°C (2840°F) — Oda sıcaklığı (*) | -50°C/dk (-90°F/dk) | —            |

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

#### Sinterleme Programı 3

| Sıcaklık                            | Program Hızı          | Tutma Süresi |
|-------------------------------------|-----------------------|--------------|
| Oda sıcaklığı — 1450°C (2642°F)     | 120°C/dk (216°F/dk)   | —            |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)   | 10°C/dk (18°F/dk)     | —            |
| 1600°C (2912°F)                     | —                     | 20 dk        |
| 1600°C (2912°F) — Oda sıcaklığı (*) | -120°C/dk (-216°F/dk) | —            |

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

### IV. Bileşim

ZrO<sub>2</sub> (%80-95), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (%3-15)

Parantez içindeki birimler % kütedir.

### V. Tip ve Sınıf (ISO6872:2015)

Tip: II/Sınıf: 5

### VI. Fiziksel Özellikler

Termal genleşme katsayısı (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Kullanım Kılavuzu

- (1) Diski ambalajından çıkartın ve üzerinde çatlak veya herhangi başka bir hasarın bulunmadığını teyit edin.
- (2) Diski frezeleme makinesine yerleştirin; ardından, frezeleme sisteminin teknik talimatlarına uyararak, frezeleme sürecine başlayın.
- (3) Frezeleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonu bir elmas frez yardımıyla diskten çıkartınız.
- (4) Restorasyonlarda bulunan olası kesme kalıntıları veya toz, hafif hava akımı uygulayarak uzaklaştırılabilir.
- (5) Restorasyonları refrakter fırınlama kabı tepsisine koyunuz ve sinterleme fırınına yerleştiriniz.
- (6) Kullanılan sinterleme fırınının özelliklerini göz önünde tutarak, restorasyonların sinterleme işlemine geçmeden önce yukarıda yer verilen sinterleme tablosunu (III. Sinterleme Programı) gözden geçirin.
- (7) Sinterleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonları bir elmas frez yardımıyla gerekli şekilde düzeltiniz.
- (8) Restorasyonlarda herhangi bir kırığın bulunmadığından emin olunuz.

#### (9)-1 FCZ:

- a) Glazür Pişimi: Polisağ ile yüksek parlaklıkta yüzey elde edin, özellikle antagonist dentisyona denk gelen temas yüzeyleri için. Daha sonra restorasyonun tüm yüzeylerine glazürü bilindik şekilde uygulayın.
  - b) Elle (manuel) Polisağ: Glazür uygulamadan restorasyonun tüm yüzeyinde polisağ ile parlak yüzey oluşturun. Glazür uygulamadan bitim yapılacaksa hedef renkten bir ton daha açık renk seçilmelidir.
- (9)-2 Altyapılar: İlgili üreticinin teknik talimatlarını referans alarak altyapılara, dental porseleni (CERABIEN ZR veya CZR PRESS LF) şekillendirin. Uyumluluğu teyit etmek için, üreticinin teknik talimatlarında belirtilen porselenin termal genleşme katsayısını kontrol ediniz.

### VIII. Kullanıma İlişkin Notlar

#### Kontrendikasyonlar:

1. Bu ürün, hastanın zirkonyaya veya ürünün herhangi diğer bir bileşenine karşı aşırı hassasiyeti bulunması durumunda kullanılmamalıdır.
2. Bu ürünü 2 ardışık pontik ve 6 üniteden daha fazlasından oluşan alt yapıların veya sabit FCZ köprülerin yapımı için kullanmayın. (yalnızca Kanada için)

#### Uyarı:

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

#### Dikkat:

1. Bu ürün malokluzyon, diş sıkma veya brüksizm gibi etkenlerin söz konusu olması durumunda kullanılmamalıdır.
2. Diskin frezelemesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında tozun solunması sonucu akciğerlere ulaşmasını önlemek için, uygun bir toz maskesi ve hava filtreli bir vakum cihaz kullanınız.
3. Diskin frezelemesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında gözünüze toz kaçmasını önlemek için, koruyucu gözlük takınız. 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. 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.
8. Fırının sinterleme programı 2 veya 3 ile çalıştırılması sırasında program ayar sıcaklığı ile gerçek fırındaki sıcaklık arasında büyük farklılıklar görülebilir. Lütfen fırını kullanmadan önce üreticiye başvurun, fırının sinterleme programı 2 veya 3'de belirtilen sıcaklıklarda çalıştırılmaya uyumlu olduğunu teyit ettirin.
9. **Sinterleme programı 2 veya 3'in yalnızca altyapılarda (3 üyeliye kadar), FCZ kuronlarda, FCZ köprülerde (3 üyeliye kadar), inleylerde, onleylerde ve venerlerde kullanılması tavsiye olunur.**
10. 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.
11. 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.
12. Bu ürünle hazırlanacak protetik restorasyonlarda aşağıdaki kalınlıklara uyulmalıdır:

| Lokasyon ve endikasyon     | Duvar kalınlığı                |
|----------------------------|--------------------------------|
| Anterior kuron veya köprü  | 0,4 mm veya üstü               |
| Vener                      | 0,4 mm veya üstü <sup>1)</sup> |
| Posterior kuron veya köprü | 0,5 mm veya üstü               |
| Inley veya Onley           | 0,5 mm veya üstü               |

1) Ürün, tam zirkonyum oksit vener kaplamalar için kullanılacaksa, 0,4 mm veya üstü. Porselen ile kombine edilerek kullanılacaksa, kalınlık 0,8 mm veya üstü olmalıdır.

13. Köprü imalatında konnektörler için aşağıdaki kesit alanlarını kullanınız.

| Lokasyon ve endikasyon | Konnektör en kesiti        |                             |
|------------------------|----------------------------|-----------------------------|
| Anterior               | 2 veya 3 üyeli köprüler    | 7 mm <sup>2</sup> veya üstü |
|                        | 3'ten fazla üyeli köprüler | 9 mm <sup>2</sup> veya üstü |
| Posterior              | 2 veya 3 üyeli köprüler    | 9 mm <sup>2</sup> veya üstü |
|                        | 3'ten fazla üyeli köprüler | 9 mm <sup>2</sup> veya üstü |

14. Köprü konstrüksiyonlarında bağlı köprü ayaklarında maksimum 2 diş tutun. 2 dişin pontiği devam etmesi durumunda, pontik arasındaki konnektör en kesiti 12 mm<sup>2</sup> mesafede tutulmalıdır.
15. Kanatlı köprü 1 pontik dışı gelecek şekilde ve konnektör en kesiti 12 mm<sup>2</sup>de tutulmalıdır.
16. Restorasyonun kalınlığına bağlı olarak daha soluk bir renk elde edilmesine neden olabileceğinden, kalın restorasyonlarda hedeflenen renkten bir ton daha açık olan bir renk seçilmelidir.
17. Bir sinterleme fırını ilk kez kullanılacaksa veya sinterleme koşullarının değişmesi durumunda renkler sinterleme sonrasında değişiklik gösterebilir. Rengin doğrulanabilmesi için, ufak bir parça zirkonyumu önceden sinterleyin.

#### Birlikte kullanıma ilişkin uyarılar:

1. Ambalajından çıkartılan diskte çatlak görülmesi halinde kullanmayın.
2. Kuru frezeleme tavsiye olunur. Islak frezeleme uygulanması halinde diskten yarı saydamlığında düşme görülebilir.
3. Restorasyonda kırık bulunması durumunda, restorasyon kullanılmamalıdır.
4. Yukarıda yer alan sinterleme tavsiyesi yalnızca kılavuz niteliğindedir: kullanılan fırına bağlı olarak özel uyarlamalar yapmak gerekebilir.
5. Diskin yerinden çıkmasını önlemek için, disk frezelemler frezeleme çubuğunun plastik halkalı kısmına yaklaşılması sırasında bilhassa dikkat edilmelidir. Diski, 2 mm'de plastik halkanın iç tarafı ile temas eden zirkonya parçası bırakıncasına frezeleyin.
6. Diskin tamamını frezelemeden önce plastik halkayı kesiniz ve uzaklaştırınız.
7. 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. Disk, saklama boyunca ambalajından çıkarılmamalıdır.
4. Disk kırılabilir ve dikkatle kullanılmalıdır.
5. Bu ürün, yalnızca dental personelin ulaşabileceği, uygun bir yerde saklanmalıdır.
6. Ürün, ambalajda belirtilen son kullanım tarihinden önce kullanılmamalıdır.

[GARANTİ]

Kuraray Noritake Dental Inc., ıspatlanabilir şekilde sorunlu olan her türlü ürününü yenisiyle deęiřtirir. 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 sorumluluęu kendi üstlenir.

[NOT]

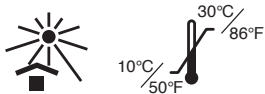
Ürünle bağlantılı ciddi bir durumun yaşanması halinde bu durum AB İthalatçısı yoluyla üreticiye ve kullanıcının/hastanın ikamet ettięi ülkenin düzenleyici kurullarına bildirilmelidir (Ürün kodu "EU" ile bitiyorsa (örn. #123-4567EU)).  
"KATANA" ve "CERABIEN", NORITAKE CO., LIMITED.'nin tescilli ticari markaları veya ticari markalarıdır.

005 TI-039-TR 08/2025





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Wprowadzenie

Niniejsza instrukcja użycia obowiązuje dla KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS to wstępnie zsinterowany dysk z tlenku cyrkonu, o średnicy 98,5 mm, zawierający plastikowy pierścień. Jest przeznaczony do wszystkich systemów do frezowania wykorzystujących ten ogólny rodzaj dysku. (Należy zapoznać się z instrukcją techniczną posiadanego systemu do frezowania w celu zapewnienia prawidłowej obsługi systemu) KATANA Zirconia HTML PLUS ma 3 dostępne grubości: (14 mm, 18 mm i 22 mm) i ma 14 odcieni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS składa się z 4 cieniowanych warstw odcieni. KATANA Zirconia HTML PLUS jest zalecany do stosowania do wykonywania uzupełnień protetycznych FCZ (ang. Full Contour Zirconia, pełnokonturowe uzupełnienia z tlenku cyrkonu) lub podbudów. 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 stosuje się do wykonywania pełnoceramicznych uzupełnień protetycznych (podbudów, koron FCZ, mostów FCZ, wkładów, nakładów i licówek). [Przewidziany użytkownik]

- Stomatolodzy (wykonywanie uzupełnień protetycznych przy fotelu dentystycznym; procedura kliniczna)
- Technicy dentystyczni (wykonywanie uzupełnień protetycznych w laboratorium protetycznym)

### III. Program 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                  |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                  |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                  |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min             |
| 1560°C (2840°F) — Temp. pokojowa (*) | -50°C/min. (-90°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 — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                  |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                  |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min             |
| 1600°C (2912°F) — Temp. pokojowa (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                  |

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

### IV. Skład

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Jednostki w nawiasach to % masowy.

### V. Typ i klasa (ISO6872:2015)

Typ:II/ klasa:5

### VI. Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instrukcja stosowania

- Wyjąć dysk z opakowania i sprawdzić, czy nie ma pęknięć ani innych uszkodzeń.
- Umieścić dysk we frezarce, następnie rozpocząć proces frezowania, postępując zgodnie z instrukcją techniczną systemu do frezowania.
- Po frezowaniu wyjąć uzupełnienia protetyczne z dysku wiertłem diamentowym itp.
- Odpały po cięciu lub pył przyklejony do uzupełnień protetycznych można usunąć delikatnym strumieniem powietrza.
- Włożyć uzupełnienia protetyczne do ogniotwórczej tacy do wyżarzania i umieścić je w piecu do syntezy.
- Przed syntezyzacją uzupełnień protetycznych należy zapoznać się z przedstawionym powyżej programem syntezy (III. Program syntezy) i uwzględnić wydajność używanego pieca do syntezy.
- Po syntezyzacji należy w miarę potrzeby dokonać korekt uzupełnień protetycznych pastkami diamentowymi.
- Sprawdzić, czy uzupełnienia protetyczne nie mają pęknięć.

### (9)-1 FCZ:

- Wypalanie glazury: Uzyskać wysoki połysk powierzchni poprzez polerowanie, szczególnie w obszarach stycznych, następnie zwyczajnie naanieć glazurę na wszystkie powierzchnie.
- Polerowanie ręczne: Uzyskać wysoki połysk powierzchni na całym uzupełnieniu protetycznym poprzez polerowanie bez stosowania glazury. Jeśli uzupełnienie protetyczne ma być wykończony bez glazury, należy wybrać odcień o jeden jaśniejszy niż odcień końcowy.

- Podbudowy: Odbudować porcelaną (CERABIEN ZR lub CZR PRESS LF) na podbudowach zgodnie z instrukcją techniczną dostarczoną przez producenta. Sprawdzić w dostarczonej przez producenta instrukcji technicznej współczynnik rozszerzalności cieplnej porcelany w celu potwierdzenia kompatybilności.

### VIII. Uwagi dotyczące stosowania

#### Przeciwwskazanie:

- Nie można używać tego produktu, jeśli pacjent wykazuje nadwrażliwość na tlenek cyrkonu lub inne składniki.
- Nie należy używać tego produktu do wykonywania stałych mostów FCZ lub podbudów składających się z więcej niż 6 jednostek, jednostek i 2 kolejnych przyzębia. (Tylko dla Kanady)

#### 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:

- Nie stosować produktu w przypadku nieprawidłowego zgryzu, zaciskania zębów lub bruxizmu.
- Podczas frezowania dysku lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnień protetycznych należy stosować zatwierdzoną maskę przeciwpyłową i ssak z filtrem powietrza w celu ochrony płuc przed wdychaniem pyłu.
- Podczas frezowania dysku lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnień protetycznych należy stosować okulary ochronne, aby zapobiec przedostaniu się pyłu do oczu. Jeśli pył dostanie się do oczu, natychmiast przepłukać dużą ilością wody i skonsultować się z lekarzem.
- Nie używać produktu do innych celów niż stomatologiczne uzupełnienia protetyczne. Produkt przeznaczony jest wyłącznie do zastosowań stomatologicznych.
- Tylko stomatolodzy są upoważnieni do używania tego produktu.
- Nie dotykać gołymi rękami elementów podgrzewanych w piecu.
- Nie wyjmować uzupełnień protetycznych z pieca do syntezy przy wysokiej temperaturze, ponieważ szybkie schłodzenie powoduje rozerwania. 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.
- Program syntezy 2 lub 3 jest zalecany tylko do podbudów (maks. 3-punktowych), koron FCZ, mostów FCZ (maks. 3-punktowych), wkładów, nakładów i licówek.
- 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, niestandardowych 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                 |
|------------------------------------|---------------------------------|
| Korona lub most w odcinku przednim | 0,4 mm lub więcej               |
| Licówka                            | 0,4 mm lub więcej <sup>1)</sup> |
| Korona lub most w odcinku bocznym  | 0,5 mm lub więcej               |
| Wkład lub nakład                   | 0,5 mm lub więcej               |

<sup>1)</sup> 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 |                              |
|-------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Odcinek przedni         | Mosty 2- lub 3-punktowe      | 7 mm <sup>2</sup> lub więcej |
|                         | Mosty ponad 3-punktowe       | 9 mm <sup>2</sup> lub więcej |
| Odcinek boczny          | Mosty 2- lub 3-punktowe      | 9 mm <sup>2</sup> lub więcej |
|                         | Mosty ponad 3-punktowe       | 9 mm <sup>2</sup> lub więcej |

- W konstrukcjach mostów należy zachować maksymalnie 2 zęby w połączonych przęsłach mostu. Jeśli przęsło obejmujące 2 zęby prowadzi dalej, przekrój poprzeczny łącznika należy umieścić między przęsłem przy 12 mm<sup>2</sup>.
  - Most wspornikowy umieścić na 1 zębie filarowym i przekrój poprzeczny łącznika przy 12 mm<sup>2</sup>.
  - 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 pierwszego użycia pieca do syntezy i zmiany warunków syntezy kolor po syntezyzacji mogą się zmieniać. Najpierw należy poddać syntezyzacji mały kawałek tlenku cyrku i potwierdzić kolor.
- Środki ostrożności podczas stosowania:**
- Nie używać dysku w przypadku zauważenia pęknięcia po wyjęciu z opakowania.
  - Zaleca się frezowanie na sucho. W przypadku zastosowania frezowania na mokro przezierność dysku może ulec zmniejszeniu.
  - Nie używać w przypadku zauważenia pęknięcia w odbudowie.
  - Powyższe zalecenia dotyczące syntezyzacji są wyłącznie wytyczną. W zależności od konkretnego pieca mogą być wymagane pewne korekty.

5. Podczas frezowania dysku należy zachować ostrożność przy zbliżaniu się do wiertła frezującego z plastikowym pierścieniem, aby zapobiec odłączeniu się dysku. Dysk należy frezować w taki sposób, aby pozostawić część z tlenku cyrkonu w kontakcie na 2 mm z wewnętrzną stroną plastikowego pierścienia.
6. Przed synteryzacją całego dysku należy odciąć i usunąć plastikowy pierścień.
7. 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 dysku z opakowania podczas przechowywania.
4. Dysk 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 użyciem użytkownik określa przydatność produktów do zamierzonego zastosowania i ponosi wszelkie związane z tym ryzyko i odpowiedzialność.

**[UWAGA]**

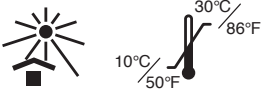
W razie poważnego incydentu, który można przypisać temu produktowi, należy zgłosić go za pośrednictwem importera do UE producentowi oraz organom regulacyjnym kraju, w którym mieszka użytkownik/pacjent (Jeśli kod produktu kończy się na „EU” (np. #123-4567EU)).

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





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Introducere

Aceste instrucțiuni de utilizare se referă la KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS este un disc din oxid de zirconiu presinterizat, cu un diametru de 98,5 mm, care conține un inel din plastic. Acesta este destinat utilizării cu toate sistemele de frezare care folosesc acest tip general de disc. (Pentru utilizarea corectă a sistemului de frezare, consultați instrucțiunile tehnice ale acestuia.) KATANA Zirconia HTML PLUS este disponibil în 3 variante de grosime: (14mm, 18mm și 22mm) și în 14 de nuanțe: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS prezintă 4 straturi de nuanțe gradate. KATANA Zirconia HTML PLUS este recomandat pentru utilizare în fabricarea restaurărilor FCZ (Full Contour Zirconia) sau a suporturilor metalice. 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 se utilizează pentru fabricarea restaurărilor din ceramică integrală (suporturi metalice, coroane FCZ, punți FCZ, inlay-uri, onlay-uri și fațete).

[Utilizatori preconizati]

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

- Tehnicienii dentari (fabricarea restaurărilor în laboratorul dentar)

### III. Program de sinterizare

#### Program de sinterizare 1

| Temperatură                      | Rata de programare      | Temp 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      | Temp de menținere |
|--------------------------------------|-------------------------|-------------------|
| Temp. ambientă — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                 |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                 |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                 |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min            |
| 1560°C (2840°F) — Temp. ambientă (*) | -50°C/min. (-90°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        | Temp de menținere |
|--------------------------------------|---------------------------|-------------------|
| Temp. ambientă — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                 |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                 |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min            |
| 1600°C (2912°F) — Temp. ambientă (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                 |

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

### IV. Compoziție

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Unitățile dintre paranteze sunt procente de masă.

### V. Tipul și clasa (ISO6872:2015)

Tip:II/ Clasa:5

### VI. Proprietăți fizice

Coefficient de expansiune termică (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Instrucțiuni de utilizare

- Scoateți discul din ambalaj și asigurați-vă că discul nu prezintă vreă crăpătură sau alt defect.
- Introduceți discul în mașina de frezare, apoi începeți procesul de frezare respectând instrucțiunile tehnice ale sistemului de frezare.
- După frezare, separați restaurările de disc cu o freză diamantată etc.
- Reziduurile sau praful provenit din tăiere, rămase pe restaurări, pot fi îndepărtate cu un jet de aer ușor.
- Așezați restaurările în tava din porțelan refractar și introduceți-le în cuptorul de sinterizare.
- În funcție de performanța cuptorului de sinterizare utilizat, consultați programul de sinterizare prezentat mai sus (III. Program de sinterizare), înainte de sinterizarea restaurărilor.
- După sinterizare, ajustați restaurările cu o freză diamantată după cum este necesar.
- Asigurați-vă că restaurările nu prezintă crăpături.
- 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.
  - Lustruire manuală: Creați o suprafață cu grad ridicat de luciu pe toată restaurarea, prin lustruire fără glazură. În cazul în care restaurarea trebuie finisată fără glazură, selectați o nuanță mai deschisă decât nuanța finală.

- 2 Suporturi metalice: Aplicați porțelanul dentar (CERABIEN ZR sau CZR PRESS LF) pe suporturile metalice, respectând instrucțiunile tehnice ale producătorului. Verificați coeficientul de expansiune termică a porțelanului specificat în instrucțiunile tehnice ale producătorului pentru a confirma compatibilitatea.

### VIII. Observații privind manipularea

#### Contraindicație:

- Dacă pacientul este hipersensibil la zirconiu sau la orice altă componentă, nu trebuie să utilizați acest produs.
- Nu utilizați acest produs pentru a construi punți sau structuri fixe FCZ de mai mult de 6 unități și 2 elemente pontice consecutive. (Numai pentru Canada)

#### 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 discului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurărilor, folosiți o mască de praf adecvată și un aspirator cu filtru de aer, pentru a împiedica inhalarea prafului în plămâni.
- Atunci când efectuați frezarea discului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurărilor, 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 utilizați 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.
- 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.
- 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.
- Programul de sinterizare 2 sau 3 este recomandat numai pentru suporturi metalice (până la 3 elemente), coroane FCZ, punți FCZ (până la 3 elemente), inlay-uri, onlay-uri și fațete.
- Marginile trebuie preparate cu margine oblică adâncă și praguri rotunjite, cu margini de tăiere și colțuri rotunjite, pentru ca preparația 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, retentivități, canaluri de ghidaj, formarea șanțurilor de retenție și colțuri ascuțite.
- Respectați următoarele grosimi ale produsului pentru fabricarea protezelor:

| Localizare & indicație        | Grosimea peretelui                |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| Coroane sau punți anterioare  | 0,4 mm sau mai mult               |
| Fațete                        | 0,4 mm sau mai mult <sup>1)</sup> |
| Coroane sau punți posterioare | 0,5 mm sau mai mult               |
| Inlay-uri sau onlay-uri       | 0,5 mm sau mai mult               |

<sup>1)</sup> 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.

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

| Localizare & indicație |                                 | Secțiunea transversală a conectorului |
|------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| Anterior               | Punți cu 2 sau 3 elemente       | 7 mm <sup>2</sup> sau mai mult        |
|                        | Punți cu mai mult de 3 elemente | 9 mm <sup>2</sup> sau mai mult        |
| Posterior              | Punți cu 2 sau 3 elemente       | 9 mm <sup>2</sup> sau mai mult        |
|                        | Punți cu mai mult de 3 elemente | 9 mm <sup>2</sup> sau mai mult        |

14. În construcțiile cu punți, limitați numărul de intermediari conectați la maximum 2 dinți. În cazul în care puntea are mai mult de 2 intermediari, limitați secțiunea transversală a conectorului între intermediari la 12 mm<sup>2</sup>.
15. Limitați puntea de tip cantilever la 1 intermediar și secțiunea transversală a conectorului la 12 mm<sup>2</sup>.
16. 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.
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:

- Nu utilizați discul dacă observați că prezintă o crăpătură atunci când îl scoateți din ambalaj.
- Se recomandă frezarea uscată. Dacă folosiți frezarea umedă, transparența discului poate fi redusă.
- Dacă restaurarea prezintă crăpături, nu o folosiți.
- Recomandarea de mai sus privind sinterizarea este doar orientativă; pot fi necesare ajustări în funcție de cuptorul utilizat.
- La frezarea discului, procedați cu atenție atunci când apropiați freza de inelul din plastic, pentru a preveni detașarea discului. Când frezați discul, lăsați pe partea interioară a inelului din plastic un strat de oxid de zirconiu de 2 mm.
- Tăiați și îndepărtați inelul din plastic înainte de a sinteriza întregul disc.
- Pentru a preveni infecția, eliminați acest produs ca deșeu medical.

#### Depozitare:

- A se păstra într-un loc uscat și răcoros. A se păstra ferit de lumina directă a soarelui.
- Produsul trebuie păstrat la temperaturi de 10-30°C (50-86°F).
- Nu păstrați discul scos din ambalaj.
- Discul este fragil și trebuie manipulat cu atenție.
- Produsul trebuie depozitat într-un loc adecvat, la care are acces numai personalul stomatologic.
- 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]

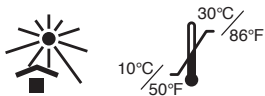
Dacă apare un incident grav care poate fi atribuit acestui produs, raportați-l producătorului, prin importatorul din UE, și autorităților de reglementare din țara de rezidență a utilizatorului/pacientului (Dacă codul produsului se termină cu „EU” (de exemplu, #123-4567EU)). „KATANA” și „CERABIEN” sunt mărci comerciale sau mărci comerciale înregistrate ale NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-RO 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. UVOD

Ove Upute za upotrebu služe za KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS je predsinteriran cirkonijev disk promjera 98,5 mm, koji sadrži plastični prsten. Namijenjen je za sve sustave glodanja uz korištenje tog generičkog diska. (Za ispravno rukovanje uređajem molimo pogledajte tehničke upute svog sustava za glodanje.) KATANA Zirconia HTML PLUS ima na raspolaganju 3 debljine: (14 mm, 18 mm i 22 mm) i 14 varijanti boja: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS se sastoji od 4 sloja s gradacijom boja. KATANA Zirconia HTML PLUS preporučuje se za izradu cirkonijevih restauracija ili osnova punog oblika. Opća klinička korist ovog proizvoda je restauriranje funkcije zuba za sljedeće NAMJENE/ INDIKACIJE ZA UPORABU.

### II. NAMJENE/ INDIKACIJE ZA UPORABU

KATANA Zirconia služi za izradu restauracija od pune keramike (okviri, cirkonijeve krunice i mostovi punog oblika, inleji, onleji i ljuskice).

[Predviđeni korisnik]

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

### III. Program za sinteriranje

#### 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. — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                   |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                   |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                   |
| 1560°C (2840°F)                   | —                       | 16 min              |
| 1560°C (2840°F) — sobna temp. (*) | -50°C/min. (-90°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. — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                   |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F) | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                   |
| 1600°C (2912°F)                   | —                         | 20 min              |
| 1600°C (2912°F) — sobna temp. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                   |

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

### IV. Sastav

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Jedinice u zagradama su mase u %.

### V. Tip i klasa (ISO6872:2015)

Tip:II/ klasa:5

### VI. Fizikalna svojstva

Koeficijent toplinske ekspanzije (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Smjernice za upotrebu

- Izvadite disk iz pakiranja i potvrdite da disk nema napuklinu ili drugo oštećenje.
- Stavite disk u glodalicu, potom započnite proces glodanja slijedeći tehničke upute sustava za glodanje.
- Nakon glodanja uklonite restauracije s diska primjenom dijamantnog svrdla, itd.
- Ostaci rezanja ili prašina koji ostanu pričvršćeni na restauracijama mogu se ukloniti nježnom strujom zraka.
- Položite restauracije u vatrostatnu kazetu i stavite ih u peć za sinteriranje.
- Ovisno o izvedbi primijenjene peći za sinteriranje pregledajte prethodno prikazan program za sinteriranje (III. Program za sinteriranje) prije sinteriranja restauracija.
- Nakon sinteriranja prilagodite restauracije dijamantnom šipkom prema potrebi.
- Potvrdite da restauracije nemaju napukline.
- (9)-1 Cirkonij punog oblika:
  - pečenje glazure: poliranjem izradite visoko sjajnu površinu, naročito na kontaktnim područjima, potom primijenite glazuru na svim površinama na uobičajen način.
  - ručno poliranje: poliranjem bez primjene glazure izradite visoko sjajnu površinu cjelokupne restauracije. Kada se restauracija završava bez glazure, odaberite prvu svjetliju boju od završne boje.
- (9)-2 osnove: nadogradite dentalnu keramiku (CERABIEN ZR ili CZR PRESS LF) na osnovama slijedeći proizvođačeve tehničke upute. Provjerite koeficijent toplinske ekspanzije keramike u proizvođačevim tehničkim uputama radi potvrđivanja kompatibilnosti.

### VIII. Napomene o rukovanju

#### Kontraindikacije:

- Ovaj proizvod se ne smije koristiti ako je pacijent preosjetljiv na cirkonij ili bilo koje druge komponente.
- Nemojte koristiti ovaj proizvod za izgradnju fiksnih FCZ mostova ili više od 6 okvira jedinice i 2 uzastopna mećučlana. (Samo za Kanadu)

#### Upozorenje:

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

#### Oprez:

- Ovaj se proizvod NE smije koristiti ako su prisutna stanja malokluzije, škrgutanja ili bruksizma.
- Pri glodanju diska ili rezanju, brušenju i poliranju restauracija koristite odobrene maske protiv prašine i vakuum sa zračnim filterom da zaštitite svoja pluća od udisanja prašine.
- Pri glodanju diska ili rezanju, brušenju i poliranju restauracija koristite zaštitne naočale da spriječite ulazak prašine u oči. Ako Vam prašina dospje u oči, odmah ih isperite obilnom količinom vode i posavjetujte se s liječnikom.
- Nemojte koristiti proizvod u bilo koje druge svrhe osim za dentalnu restauraciju. Proizvod služi samo za stomatološku primjenu.
- Upotreba proizvoda ograničena je na licencirane stomatologe.
- Nemojte golim rukama dodirivati predmete zagrijane u peći.
- 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.
- Može se javiti velika razlika između zadane temperature u programu i stvarne temperature u peći kada se peć koristi uz program za sinteriranje 2 ili 3. Molimo koristite peć tek nakon što ste s proizvođačem provjerili da su peć i temperatura navedena u programu za sinteriranje 2 ili 3 kompatibilni. Ako se SpeedFire koristi kao peć za sinteriranje, izvadite restauracije iz SpeedFire peći sukladno smjernicama programa za sinteriranje.
- Program za sinteriranje 2 ili 3 preporučuje se samo za osnove (do 3 elementa), cirkonijeve krunice punog oblika, cirkonijeve mostove punog oblika (do 3 elementa), inleje, onleje i ljuskice.**
- Rubove je potrebno izraditi s dubokim žlijebom i zaobljenim ramenima, sa zaobljenim rezanim rubovima i kutovima kako bi se eliminirali oštri kutovi. Kut aksijalne površine treba biti unutar raspona od 5 do 15 stupnjeva.
- Kod preparacije zubi izbjegavajte sljedeće: duboka ramena, rubove u obliku slova J ili oštrice noža, nazubljene rubove, nesužene upornjake, podminirana mjesta, vodeće utore, stvaranje retencijskih udubina i oštre kutove.
- Pridržavajte se sljedeće debljine proizvoda za izradu protetika:

| Lokacija i indikacija     | Debljina stijenke             |
|---------------------------|-------------------------------|
| prednja krunica ili most  | 0,4 mm ili više               |
| ljuskica                  | 0,4 mm ili više <sup>1)</sup> |
| stražnja krunica ili most | 0,5 mm ili više               |
| inleji ili onleji         | 0,5 mm ili više               |

<sup>1)</sup> 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.

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

| Lokacija i indikacija |                               | Poprečni presjek konektora |
|-----------------------|-------------------------------|----------------------------|
| prednji               | 2- ili 3-člani mostovi        | 7 mm <sup>2</sup> ili više |
|                       | mostovi s više od 3 elemenata | 9 mm <sup>2</sup> ili više |
| stražnji              | 2- ili 3-člani mostovi        | 9 mm <sup>2</sup> ili više |
|                       | mostovi s više od 3 elemenata | 9 mm <sup>2</sup> ili više |

- Za međučlanove spojene u mostu zadržati najviše 2 zuba u konstrukcijama mosta. Kada se međučlan od 2 zuba nastavlja, neka poprečni presjek konektora između međučlana bude 12 mm<sup>2</sup>.
- Neka konzolni most ima do 1 umjetni zub, a poprečni presjek konektora bude 12 mm<sup>2</sup>.
- Za restauraciju veće debljine odaberite boju koja je svjetlija od željene, jer konačna boja može izgledati tamnija ovisno o debljini restauracije.
- Pri prvom korištenju peći za sinteriranje i pri promijenjenim uvjetima sinteriranja boje nakon sinteriranja mogu varirati. Provedite prethodno sinteriranje na malom komadu proizvoda Zirconia i potvrdite boju.

#### Oprez pri upotrebi:

- Nemojte koristiti disk ako na njemu nakon vađenja iz pakiranja primijetite napuklinu.
- Preporučuje se suho glodanje. Ako se koristi mokro glodanje, može se smanjiti translucencija diska.
- Ako pronađete napuklinu u restauracijama, nemojte ih koristiti.
- Prethodno navedena preporuka za sinteriranje služi samo kao smjernica, mogu biti potrebne prilagodbe ovisno o svakoj pojedinačnoj peći.
- Pri glodanju diska budite oprezni kad se plastičnim prstenom približavate svrdlu za glodanje kako biste spriječili odvajanje diska. Izgledajte disk tako da dio cirkonija u kontaktu s unutarnjom stranom plastičnog prstena ima veličinu od 2 mm.
- Odrežite i uklonite plastični prsten prije sinteriranja cijelog diska.
- Zbrinite ovaj proizvod kao medicinski otpad kako biste spriječili infekciju.

#### Pohrana:

- Čuvajte na hladnom i suhom mjestu. Ne izlažite izravnoj sunčevoj svjetlosti.
- Proizvod se treba pohraniti na temperaturi od 10-30°C (50-86°F).
- Nemojte vaditi disk iz pakiranja tijekom pohrane.
- Disk je krhak i neophodno je pažljivo rukovanje.
- Proizvod se mora čuvati na odgovarajućem mjestu dostupnom samo stomatološkom osoblju.
- 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 proizvođaču preko uvoznika za EU i regulatornim tijelima države u kojoj prebiva korisnik/pacijent (Ako šifra proizvoda završava s „EU“ (npr. #123-4567EU)).

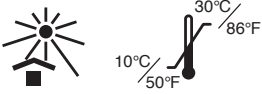
„KATANA“ i „CERABIEN“ su registrirane robne marke ili robne marke tvrtke NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-HR 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Bevezetés

Ezek a használati utasítások a KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS) termékre vonatkoznak. A KATANA Zirconia HTML PLUS egy 98,5 mm átmérőjű, előszinterezett cirkónium korong, amely egy műanyag gyűrűt tartalmaz. Ez úgy lett megtervezve, hogy minden olyan marórendszerhez megfelelő legyen, amely ezzel az általános típusú koronggal működik. (Kérjük, tekintse át a marórendszerhez mellékelt műszaki utasításokat a gép megfelelő működtetése érdekében.) A KATANA Zirconia HTML PLUS termék 3 különböző vastagságban (14 mm, 18 mm és 22 mm), illetve 14 különböző árnyalatban (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) kapható. A KATANA Zirconia HTML PLUS 4 színátmenetes árnyalatrétegből áll. A KATANA Zirconia HTML PLUS használata full-kontúr cirkónium (FCZ) restaurációk és vázak készítéséhez ajánlott. A termék általános klinikai előnye a fogak funkciójának helyreállítása az alábbi RENDELTERÉS/ JAVALLATOK esetén.

### II. RENDELTERÉS/ JAVALLATOK

A KATANA Zirconia teljes kerámia restaurációk (vázak, FCZ koronák, FCZ hidak, inlay-ek, onlay-ek 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. Szinterező program

#### 1. szinterező program

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

#### 2. szinterező program

| Hőmérséklet                            | Programozási sebesség   | Tartási idő |
|--|-------------------------|-------------|
| Szobahőmérséklet — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —           |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)      | 4°C/min. (7°F/min.)     | —           |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)      | 10°C/min. (18°F/min.)   | —           |
| 1560°C (2840°F)                        | —                       | 16 min      |
| 1560°C (2840°F) — Szobahőmérséklet (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —           |

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

#### 3. szinterező program

| Hőmérséklet                            | Programozási sebesség     | Tartási idő |
|--|---------------------------|-------------|
| Szobahőmérséklet — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —           |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)      | 10°C/min. (18°F/min.)     | —           |
| 1600°C (2912°F)                        | —                         | 20 min      |
| 1600°C (2912°F) — Szobahőmérséklet (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —           |

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

### IV. Összetétel

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

A zárójelben lévő mértékegységek tömeg%-ok.

### V. Típus és osztály (ISO6872:2015)

Típus:II/ Osztály:5

### VI. Fizikai tulajdonságok

Hőtágulási együttható (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Használati útmutató

- Vegye ki a korongot a csomagolásából, és ellenőrizze, hogy nincs-e rajta repedés vagy egyéb sérülés.
- Helyezze a korongot a marógépbe, majd kezdje el a marási folyamatot a marórendszerek műszaki utasításai szerint.
- A marást követően távolítsa el a restaurációkat a korongból egy gyémánt fúróval vagy hasonló eszközzel.
- A vágáskor keletkező hulladék és por, amely hozzátapad a restaurációkhoz, enyhén légárammal távolítható el.
- Helyezze a restaurációkat a tűzálló porcelánégető tálcába, és tegye be őket a szinterező kályhába.
- Az adott szinterező kályha teljesítményétől függően tekintse át a szinterezés fentiekben ismertetett menetét (III. szinterező program), mielőtt elkezdene szinterezni a restaurációkat.
- A szinterezést követően igazítsa ki igény szerint a restaurációkat egy gyémánt fúróval.
- Győződjön meg arról, hogy a restaurációkon nincsenek repedések.
- 1 FCZ:
  - Glazúrozás: Hozzon létre magasfényű felületet polírozással, különösen az érintkező részeknél, majd vigye fel a glazúrt az összes felületre a szokásos módon.

- Kézi polírozás: Hozzon létre magasfényű felületet a teljes restaurációt polírozással, a glazúr használata nélkül. Ha a restaurációt a glazúr nélkül szeretné finirozni, olyan árnyalatot válasszon, amely eggyel világosabb a végső árnyalatnál.

- 2 Vázak: Rétegezze fel a fogászati porcelánt (CERABIEN ZR vagy CZR PRESS LF) a vázakra a gyártó műszaki utasításai szerint. Tekintse meg a porcelán hőtágulási együtthatóját a gyártó műszaki utasításában, és győződjön meg a kompatibilitásról.

### VIII. Kezeléssel kapcsolatos megjegyzések

#### Ellenjavallatok:

- Ha a páciens túlzottan érzékeny a cirkóniumra vagy bármely más összetevőre, akkor ne használja a terméket.
- Ne használja ezt a terméket fix FCZ hidak vagy 6-nál nagyobb keretszerkezetek építésére, egységet és 2 egymást követő pontikot. (Csak Kanadában)

#### Figyelmeztetés:

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

#### Figyelem:

- Ez a termék nem használható, amennyiben helytelen fogsorilleszkedés, fogcsikorgatás vagy bruxizmus körülményei állnak fenn.
- A korong marásakor, vagy a restaurációk vágásakor, csiszolásakor és polírozásakor használjon légszűrővel ellátott, jóváhagyott pormaszkot és porszívót, hogy megvédje a tüdejét a portól.
- A korong marásakor, vagy a restaurációk vágásakor, csiszolásakor és polírozásakor használjon védőeszköveget, 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 helyreállítás kivételével ne használja a terméket más célokra. Ez a termék kizárólag fogászati alkalmazásokhoz használható.
- A terméket kizárólag fogorvosok használhatják.
- Ne érjen hozzá pusztá kézzel a kályhában felhevített tételekhez.
- Ne vegye ki a restaurációkat a szinterkályhából magas hőmérsékleten, mivel a kioltás törést okoz. Ha automatikusan nyíló kályhát használ a 2. vagy 3. szinterező 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. szinterező 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. szinterező programnál feltüntetett hőmérséklet kompatibilis-e egymással. Ha SpeedFire készüléket használ szinterkályháként, akkor a restaurációkat a szinterező program útmutatásai szerint távolítsa el a SpeedFire készülékből.
- Program za sinteriranje 2 ili 3 preporučuje se samo za osnove (do 3 elementa), cirkonijevе krunice punog oblika, cirkonijevе mostove punog oblika (do 3 elementa), inleje, onleje i ljuskice.
- A széleket mély legömbölyített vállal 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 előkészítéskor kerülje el a következőket: mély vállak, J alakú szélek, éles peremek, csipkézett szélek, nem kúpos csomok, aláménos részek, vezető barázdák, retenciós üregek kialakítása, valamint éles sarkok.
- Fogpótlások készítésénél tartsa be a termék alábbi vastagságait:

| Hely és javallat       | Falvastagság                   |
|------------------------|--------------------------------|
| Elülső korona vagy híd | 0,4 mm vagy több               |
| Héj                    | 0,4 mm vagy több <sup>1)</sup> |
| Hátsó korona vagy híd  | 0,5 mm vagy több               |
| Inlay vagy onlay       | 0,5 mm vagy több               |

1) 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.

- Hidak készítésénél használja az alábbi keresztmetszeti területeket a konnektorokhoz.

| Hely és javallat | Összekötés keresztmetszete   |                             |
|------------------|------------------------------|-----------------------------|
| Anterior         | 2 vagy 3 tagból álló hidak   | 7 mm <sup>2</sup> vagy több |
|                  | 3-nél több tagból álló hidak | 9 mm <sup>2</sup> vagy több |
| Poszterior       | 2 vagy 3 tagból álló hidak   | 9 mm <sup>2</sup> vagy több |
|                  | 3-nél több tagból álló hidak | 9 mm <sup>2</sup> vagy több |

- A csatlakoztatott hidagok számát korlátozza maximum 2 fogra a híd konstrukciókban. Ha a két fog között lévő pontic folytatódik, tartsa az összekötés keresztmetszetét a pontic között 12 mm<sup>2</sup>-en.
- Illesse a tartóhidat az egyik pontic-foghoz, és tartsa az összekötés keresztmetszetét 12 mm<sup>2</sup>-en.
- Ha vastag restaurációt szeretne készíteni, válasszon olyan árnyalatú színt, amely világosabb, mint az elérni kívánt végeredmény, mivel a vastagságtól függően a restauráció sötétebb lehet.
- Ha először használ szinterező kályhát, és megváltoztatja az egyik szinterezési körülményt, előfordulhat, hogy a színek a szinterezést követően eltérőek lesznek. Először szinterezzen egy kis darab cirkóniumot, és ellenőrizze a színt.

#### A használatlaltal kapcsolatos óvintézkedések:

- Ne használja a korongot, ha a csomagolásból való kivétel után repedést észlel rajta.
- Száraz marás alkalmazása ajánlott. Nedves marás alkalmazása esetén a korong áttetszősége csökkenhet.
- Ha a restaurációkon repedést talál, ne használja őket.
- A fenti szinterezési ajánlások csak iránymutatásként szolgálnak; az adott kályhától függően szükség lehet bizonyos módosításokra.
- A korong marása közben körültekintően közelítse meg a műanyag gyűrűt a fúróval, nehogy a korong leváljon. A korong marásakor hagyja meg 2 mm-en a cirkóniumnak azt a részét, amely a műanyag gyűrű belső oldalával érintkezik.
- A teljes korong szinterezése előtt vágja le és távolítsa el a műanyag gyűrűt.
- 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 kell tárolni.
3. Tárolás közben a korong ne legyen kivéve a csomagolásából.
4. A korong törékeny, ezért körültekintően kell kezelni.
5. A terméket olyan helyen tárolja, ahol csak fogászati szakemberek férhetnek 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 használatukra való képtelenségből eredő közvetlen, következményes vagy speciális veszteségekért és károkért.  
A felhasználó a használat előtt köteles megállapítani a termékeknek a szándékolt használatra való alkalmasságát, és a felhasználó vállalja az ezzel kapcsolatos összes kockázatot és felelősséget.

**[MEGJEGYZÉS]**

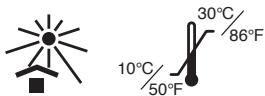
Ha a termékkel összefüggő súlyos váratlan esemény következik be, jelentse a gyártónak az EU-s importőrön keresztül, valamint a felhasználó/beteg lakóhelye szerinti ország szabályozó hatóságainak (Ha a termékkód „EU” betűvel végződik (pl. #123-4567EU)).  
A „KATANA” és a „CERABIEN” a NORITAKE CO., LIMITED védjegyei vagy bejegyzett védjegyei.

-----  
005 TI-039-HU 08/2025





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Uvod

Ta navodila za uporabo veljajo za izdelek KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS je disk iz pedsintranega cirkonija s premerom 98,5 mm, ki vsebuje plastični obroček. Zasnovan je za vse rezkalne sisteme, ki uporabljajo ta generični disk. (Informacije glede pravnega delovanja stroja najdete v tehničnih navodilih za vaš rezkalni sistem.) KATANA Zirconia HTML PLUS je na voljo v 3 debelinah: (14mm, 18mm in 22mm) in 14 odtenuh: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Izdelek KATANA Zirconia HTML PLUS sestavljajo 4 sloji prelivajočih odtenuh. Izdelek KATANA Zirconia HTML PLUS je priporočljiv za uporabo pri izdelovanju restavracij ali ogrodij, ki so v celoti iz cirkonija (FCZ – Full Contour Zirconia). Splošna klinična korist tega izdelka je obnovitev funkcije zoba pri naslednji PREDVIDNI UPORABI/ INDIKACIJAH ZA UPORABO.

### II. PREDVIDENI UPORABI/ INDIKACIJAH ZA UPORABO

KATANA Zirconia se uporablja pri izdelovanju restavracij, ki so v celoti keramične (ogrodja, krone FCZ, mostički FCZ, 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. Program 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. – 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | –               |
| 1400°C (2552°F) – 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | –               |
| 1500°C (2732°F) – 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | –               |
| 1560°C (2840°F)                   | –                       | 16 min          |
| 1560°C (2840°F) – Sobna temp. (*) | -50°C/min. (-90°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. – 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | –               |
| 1450°C (2642°F) – 1600°C (2912°F) | 10°C/min. (18°F/min.)     | –               |
| 1600°C (2912°F)                   | –                         | 20 min          |
| 1600°C (2912°F) – Sobna temp. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | –               |

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

### IV. Sestava

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Enote v oklepajih so masni %.

### V. Vrsta in razred (ISO6872:2015)

Vrsta:II/ Razred:5

### VI. Fizične lastnosti

Koeficient termalne ekspanzije (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

### VII. Navodila za uporabo

- Disk vzemite iz embalaže in se prepričajte, da ni razpokan ali kako drugače poškodovan.
- Disk postavite v rezkalni stroj, nato začnite postopek rezkanja ter pri tem upoštevajte tehnična navodila za rezkalni sistem.
- Restavracije po rezkanju vzemite iz diska z diamantnim svedrom itd.
- Ostanke, ki nastanejo pri rezanju, ali prah, ki se prime na restavracije, lahko odstranite z nežnim curkom zraka.
- Restavracije postavite na ognjevarni pladenj in jih vstavite v peč za sintranje.
- Glede na učinkovitost uporabljene peči za sintranje si oglejte zgoraj prikazani program sintranja (III. Program sintranja), preden se lotite sintranja restavracij.
- Po sintranju restavracije po potrebi prilagodite z diamantnim svedrom.
- Prepričajte se, da restavracije niso razpokane.
- 1 FCZ:
  - Glazurna peka: Na površini, zlasti na stičnih površinah, ustvarite visok sijaj s poliranjem, nato na vse površine nanesite glazuro na običajen način.
  - Ročno poliranje: Visok sijaj površine na celotni restavraciji ustvarite tako, da uporabite poliranje brez glazure. Pri dokončanju restavracije brez glazure izberite odtенок, ki je en odtенок svetlejši od končnega odtenka.
- 2 Ogrodja: Dentalni porcelan (CERABIEN ZR ali CZR PRESS LF) na ogrodja namestite po tehničnih navodilih proizvajalca. Preverite koeficient termalne ekspanzije porcelana v tehničnih navodilih proizvajalca, da potrdite združljivost.

### VIII. Opombe glede uporabe

#### Kontraindikacije:

- Če je pacient preobčutljiv na cirkonij ali kater koli drugo sestavino, tega izdelka ne smete uporabiti.
- Tega izdelka ne uporabljajte za gradnjo fiksnih mostov FCZ ali ogrodij z več kot 6 enot in 2 zaporednih pontikov. (Samo za Kanado)

#### Opozorilo:

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

#### Pozor:

- Tega izdelka ne uporabljajte v primeru nepravilnega ugriza, škrtanja z zobmi ali bruksizma.
- Pri rezkanju diska ali rezanju, brušenju in poliranju restavracij uporabljajte odobreno zaščitno masko in sesalnik z zračnim filtrom, da preprečite vdihavanje prahu.
- Pri rezkanju diska ali rezanju, brušenju in poliranju restavracij 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.
- Uporabljajte samo za dentalne restavracije in ne za druge namene. Ta izdelek je namenjen samo za uporabo v zobozdravstvu.
- Uporaba tega izdelka je omejena na zobozdravstvene strokovnjake.
- Elementov, ki so se segregali v peči, se ne dotikajte z golimi rokami.
- Restavracij ne vzemite iz peči za sintranje, ko je temperatura visoka, saj hitra ohladitev 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.
- Med programsko nastavljenemu 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.
- Program sintranja 2 ali 3 se priporoča le za ogrodja (do 3 enote), krone FCZ, mostičke FCZ (do 3 enote), inleje, onleje in zobne luske.**
- 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.
- Pri pripravi zoba se izogibajte naslednjemu: globoke stopnice, J-robovi, ostri robovi, nazobčani robovi, nezoženi nazidki, vdolbine, utori, oblikovanje jamic in ostrih kotov.
- Pri izdelavi protez upoštevajte naslednje debeline izdelka:

| Lokacija in indikacija         | Debelina stene               |
|--------------------------------|------------------------------|
| Anteriorna krona ali mostiček  | 0,4 mm ali več               |
| Zobna luska                    | 0,4 mm ali več <sup>1)</sup> |
| Posteriorna krona ali mostiček | 0,5 mm ali več               |
| Inleji ali onleji              | 0,5 mm ali več               |

<sup>1)</sup> 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.

- Pri izdelavi mostičkov uporabite naslednje premere spojev.

| Lokacija in indikacija |                              | Premer spoja              |
|------------------------|------------------------------|---------------------------|
| Anteriorni             | mostički z 2 ali 3 enotami   | 7 mm <sup>2</sup> ali več |
|                        | mostički z več kot 3 enotami | 9 mm <sup>2</sup> ali več |
| Posteriorni            | mostički z 2 ali 3 enotami   | 9 mm <sup>2</sup> ali več |
|                        | mostički z več kot 3 enotami | 9 mm <sup>2</sup> ali več |

- V konstrukciji mostička naj bosta največ 2 mostična člena zob. Če se mostični člen dveh zob nadaljuje, naj bo premer spoja člena 12 mm<sup>2</sup>.
- Nosilni mostiček naj bo na 1 zobnem členu, premer spoja pa naj znaša 12 mm<sup>2</sup>.
- Pri debeli restavraciji izberite odtенок, ki je svetlejši od ciljne barve, saj bo lahko videti temnejši, kar je odvisno od debeline restavracije.
- 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:

- Diska ne uporabite, če po odstranitvi diska iz embalaže opazite razpoko.
- Priporočljivo je suho rezkanje. Če se uporablja mokro rezkanje, je lahko prosojnost diska zmanjšana.
- Če v restavraciji opazite razpoko, restavracije ne uporabite.
- Zgornja priporočila glede sintranja veljajo zgolj kot smernice; pri vsaki posamezni peči bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.
- Pri rezkanju diska bodite previdni, ko se rezkalnemu svedru približate s plastičnim obročkom, da preprečite, da bi se disk snel. Rezčajte disk, kot da bi se del iz cirkonija dotikal notranje strani plastičnega obročka na 2 mm.
- Odrežite in odstranite plastični obroček, preden posintrate celoten disk.
- Izdelek odstranite kot medicinski odpadke, da preprečite okužbo.

#### Shranjevanje:

- Hranite na hladnem in suhem mestu. Izdelka ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi.
- Izdelek shranjujte pri temperaturi 10-30°C (50-86°F).
- Diska v obdobju shranjevanja ne vzemite iz embalaže.
- Disk je krhek in zahteva posebno previdnost pri uporabi.
- Izdelek je treba shranjevati na ustreznem mestu, do katerega ima dostop le zobozdravstveno osebje.
- Izdelek je treba parirati 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 proizvajalca prek uvoznika za EU in regulativni organ države, v kateri živi uporabnik/pacient (Če se koda izdelka konča z »EU« (npr. #123-4567EU)).

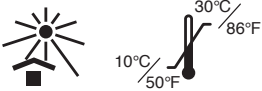
»KATANA« in »CERABIEN« so registrirane blagovne znamke ali blagovne znamke  
družbe NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-SL 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Úvod

Tento návod k použití je určen pro produkt KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS je předsintrovaný zirkonový disk o průměru 98,5 mm, který obsahuje plastový kroužek. Je určen pro všechny frézovací systémy, které používají tento typ disku. (Informace o správném používání stroje najdete v technických pokynech ke svému frézovacímu systému.) KATANA Zirconia HTML PLUS je k dispozici ve 3 možných tloušťkách: (14 mm, 18 mm a 22 mm) a má 14 variant odstínů: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS se skládá ze 4 gradovaných vrstev odstínů. KATANA Zirconia HTML PLUS se doporučuje pro použití u náhrad typu FCZ (plně konturovaný zirkon) nebo u můstků. Obecným klinickým přínosem tohoto přípravku je obnovení funkce zubu pro následující URČENÉ POUŽITÍ/ INDIKACE PRO POUŽITÍ.

### II. URČENÉ POUŽITÍ/ INDIKACE PRO POUŽITÍ

KATANA Zirconia se používá ke zhotovení celokeramických náhrad (můstků, korunek typu FCZ, můstků typu FCZ, inleji, onleji a fazet).

[Určený uživatel]

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

- Zubní technici v laboratořích (zhotovování náhrad v zubní laboratoři)

### III. Program sintrování

#### 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 — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —             |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)      | 4°C/min. (7°F/min.)     | —             |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)      | 10°C/min. (18°F/min.)   | —             |
| 1560°C (2840°F)                        | —                       | 16 min        |
| 1560°C (2840°F) — Pokojevá teplota (*) | -50°C/min. (-90°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 — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —             |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)      | 10°C/min. (18°F/min.)     | —             |
| 1600°C (2912°F)                        | —                         | 20 min        |
| 1600°C (2912°F) — Pokojevá teplota (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —             |

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

### IV. Složení

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Jednotky v závorkách jsou hmotnostní %.

### V. Typ a třída (ISO6872:2015)

Typ:II/ Třída:5

### VI. Fyzikální vlastnosti

Koeficient tepelné roztažnosti (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Pokyny pro použití

- Vyjmete disk z obalu a zkontrolujte, zda nevykazuje praskliny nebo jiná poškození.
- Umístěte disk do frézovacího stroje a poté spusťte proces frézování podle technických pokynů k frézovacímu systému.
- Po frézování odstraňte náhrady z disku pomocí diamantového vrtáčku apod.
- Prach nebo jiný odpad vzniklý při řezání, který ulpí na náhradách, lze odstranit jemným proudem vzduchu.
- Umístěte náhrady do záruzdorného pouzdra a vložte je do sintrovací pece.
- V závislosti na výkonu sintrovací pece nejprve zkontrolujte a zvažte výše uvedený plán sintrování (III. Program sintrování), a teprve poté přistupte k vlastním sintrování náhrad.
- Po sintrování upravte tvar náhrad pomocí diamantového vrtáčku podle potřeby.
- Zkontrolujte, zda na náhradách nejsou praskliny.
- 1 FCZ:
  - Glazování: Vyleštěte povrch do vysokého lesku, zejména na kontaktních plochách, poté naneste glazuru na všechny povrchy obvyklým způsobem.
  - Ruční leštění: Vyleštěte povrch celé náhrady do vysokého lesku bez použití glazury. Když se náhrada dokončuje bez glazury, zvolte o jeden stupeň světlejší odstín než finální odstín.
- 2 Můstky: Navrstvěte dentální porcelán (CERABIEN ZR nebo CZR PRESS LF) na můstky podle technických pokynů výrobce. Zkontrolujte koeficient tepelné roztažnosti porcelánu podle technických pokynů výrobce a ujistěte se, že je kompatibilní.

### VIII. Poznámky k manipulaci

#### Kontraindikace:

- V případě přecitlivělosti pacienta na zirkon nebo jiné složky se tento produkt nesmí používat.
- Nepoužívejte tento výrobek ke stavbě pevných mostů FCZ nebo rámu o délce větší než 6 cm. jednotek a 2 po sobě jdoucích pontiků. (Pouze pro Kanadu)

#### Varování:

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

#### Upozornění:

- Tento produkt by se neměl používat v případě malokluze, zatínání zubů nebo bruxismu.
- Při frézování disku nebo řezání, broušení a leštění náhrad používejte schválenou protiprachovou masku a odsávání se vzduchovým filtrem na ochranu plic před vdechováním prachu.
- Při frézování disku nebo řezání, broušení a leštění náhrad používejte ochranné brýle, aby se vám prach nedostal do očí. Pokud se vám prach dostane do očí, okamžitě je vypláchněte velkým množstvím vody a poradte se s lékařem.
- Nepoužívejte k žádným jiným účelům než ke zhotovování stomatologických náhrad. Tento produkt je určen pouze ke stomatologickému použití.
- S produktem smíjí pracovat výhradně zubní lékaři.
- Nedotýkejte se předmětů v sintrovací peci holými rukama.
- Nevyjímejte 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.
- 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.
- Sintrovací program 2 nebo 3 je doporučen pouze pro můstky (až 3členné), korunky typu FCZ, můstky typu FCZ (až 3členné), inleje, onleje a fazety.**
- Krkové oblasti připravujte s hlubokým zkosením nebo zaobleným schůdkem, ostré hrany a rohy zaoblete, aby se eliminovaly ostré rohy preparace. Úhel osové roviny by měl být v rozmezí od 5 do 15 stupňů.
- 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.
- Při výrobě protéz dodržujte následující tloušťky tohoto produktu:

| Umístění a indikace             | Tloušťka stěny                 |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Anteriorní korunka nebo můstek  | 0,4 mm nebo více               |
| Fazeta                          | 0,4 mm nebo více <sup>1)</sup> |
| Posteriorní korunka nebo můstek | 0,5 mm nebo více               |
| Inlej nebo onlej                | 0,5 mm nebo více               |

<sup>1)</sup> 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.

- Při výrobě můstků použijte následující průřezové části spojí.

| Umístění a indikace | Průřez spoje            |                             |
|---------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Anteriorní          | 2- nebo 3členné můstky  | 7 mm <sup>2</sup> nebo více |
|                     | Více než 3členné můstky | 9 mm <sup>2</sup> nebo více |
| Posteriorní         | 2- nebo 3členné můstky  | 9 mm <sup>2</sup> nebo více |
|                     | Více než 3členné můstky | 9 mm <sup>2</sup> nebo více |

- Konstrukce můstků s více propojenými členy by měly obsahovat nejvýše 2 zuby. Pokud mezičen s 2 zuby pokračuje dále, měla by mít průřezová část spoje mezi můstkem 12 mm<sup>2</sup>.
- Vytvořte samonosný můstek s 1 umělým zubem a průřezovou částí 12 mm<sup>2</sup>.
- Vybte takovou barvu odstínu, která je světlejší než plánovaná barva celé náhrady, protože při větší tloušťce náhrady může působit matnějším dojmem.
- 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:

- Disk nepoužívejte, pokud po jeho vyjmutí z balení objevíte prasklinu.
  - Doporučuje se frézování nasucho. Při vlhkém frézování se může snížit translucence disku.
  - Pokud objevíte na náhradách prasklinu, nepoužívejte je.
  - Výše uvedené parametry sintrování jsou pouze doporučené; v závislosti na každé jednotlivé peci může být nutné je upravit.
  - Při frézování disku buďte opatrní, když se přibližujete s frézkou k plastovému kroužku, aby nedošlo k oddělení disku. Při frézování disku ponechte asi 2 mm zirkonové části v kontaktu s vnitřní stranou plastového kroužku.
  - Před sintrováním celého disku plastový kroužek odřízněte a odstraňte.
  - Zlikvidujte tento produkt jako lékařský odpad, abyste předešli infekci.
- #### Skladování:
- Skladujte na suchém a chladném místě. Chraňte před přímým slunečním světlem.
  - Produkt je nutno skladovat při teplotě 10-30°C (50-86°F).
  - Během skladování nevyjímejte disk z balení.
  - Disk je křehký a je nutno s ním manipulovat opatrně.
  - Produkt je nutno uchovávat na vhodném místě tak, aby k němu měl přístup pouze oprávněný stomatologický personál.
  - 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. 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, nahlaste tuto událost prostřednictvím dovozce do EU výrobcí a regulačnímu orgánu v zemi, kde žije uživatel/pacient (Pokud kód výrobku končí na „EU“ (např.

#123-4567EU)).

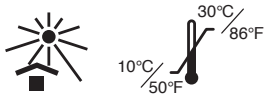
„KATANA“ a „CERABIEN“ jsou registrované ochranné známky nebo ochranné známky společnosti NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-CS 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Úvod

Tento návod na použitie sa týka prípravkov KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS je predstintovaný zirkónový disk o priemere 98,5 mm, ktorý obsahuje krúžok z plastu. Je určený pre všetky frézovacie systémy, ktoré používajú tento druhovo typický disk. (Pozrite sa, prosím, do technických pokynov vášho frézovacieho systému, ako sa správne narába s týmto prístrojom.) KATANA Zirconia HTML PLUS má 3 dostupné hrúbky: (14 mm, 18 mm a 22 mm) a má 14 obmien odtieňov: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS pozostáva zo 4 vrstiev odstupňovaných odtieňov. KATANA Zirconia HTML PLUS sa odporúča k použitiu pri výrobe náhrad alebo rámov FCZ (Full Contour Zirconia). Všeobecným klinickým prínosom tohto výrobku je obnova funkcie zuba na tieto URČENÉ POUŽITIA/ INDIKÁCIE PRE POUŽITIE.

### II. URČENÉ POUŽITIA/ INDIKÁCIE PRE POUŽITIE

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

[Určený používateľ]

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

### III. Spekací program

#### Spekací program 1

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

#### Spekací program 2

| Teplota                              | Naprogramovaná rýchlosť | Doba pôsobenia |
|--------------------------------------|-------------------------|----------------|
| Izbová teplota — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —              |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —              |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —              |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min         |
| 1560°C (2840°F) — Izbová teplota (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —              |

\*Náhrady sa môžu odstrániť pri teplote 800°C (1472°F) alebo menej v závislosti od okolností.

#### Spekací program 3

| Teplota                              | Naprogramovaná rýchlosť   | Doba pôsobenia |
|--------------------------------------|---------------------------|----------------|
| Izbová teplota — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —              |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —              |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min         |
| 1600°C (2912°F) — Izbová teplota (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —              |

\*Náhrady sa môžu odstrániť pri teplote 800°C (1472°F) alebo menej v závislosti od okolností.

### IV. Zloženie

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Jednotky v zátvorkách sú v hmotnostných %.

### V. Druh a trieda (ISO6872:2015)

Druh:III/ Trieda 5

### VI. Fyzikálne vlastnosti

Koeficient termálnej expanzie (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Návod na použitie

- (1) Vyberte disk z obalu a overte, že na disku nemáte žiadnu trhlinu alebo iné poškodenie.
- (2) Vložte disk do frézovacieho stroja a potom začnite frézovací úkon podľa technických pokynov frézovacieho systému.
- (3) Po frézovaní odstráňte náhrady z disku pomocou diamantovej brúsky, atď.
- (4) Rezný odpad alebo prach, ktorý sa usadí na náhradách, sa môže odstrániť jemným prúdom vzduchu.
- (5) Vložte náhrady do ohňovzdornej napalovacej misky a vložte ju do spekacej pece.
- (6) V závislosti od výkonu použitej spekacej pece zvážte vyššie uvedené rozvrh spekania (III. Spekací program) pred spekaním náhrad.
- (7) Po spekaní upravte náhrady diamantovým vrtáčikom podľa potreby.
- (8) Presvedčte sa, že na náhradách nie sú žiadne praskliny.
- (9)-1 FCZ:
  - a) Glazovanie: Vyleštením, najmä na kontaktných plochách, vytvorte vysoko lesklý povrch a potom glazúru naneste obvyklým spôsobom na všetky povrchy.
  - b) Ručné leštenie: Na celej náhrade vytvorte lesklý povrch bez použitia glazúry. V prípade, keď sa náhrada má dokončiť bez glazúry, zvolte o stupeň svetlejší odtieň než je konečný odtieň.
- (9)-2 Konštrukcie: Navrstvite dentálnu keramikú (CERABIEN ZR alebo CZR PRESS LF) na konštrukciách podľa technických pokynov výrobcu. Skontrolujte koeficient termálnej expanzie keramiky v technických pokynoch výrobcu, aby ste si overili kompatibilitu.

### VIII. Poznámky o manipulácii

#### Kontraindikácia:

1. Ak je pacient nadmerne citlivý na oxid zirkoničitý alebo niektorú inú zložku, tento výrobok sa nesmie použiť.
2. Nepoužívajte tento výrobok na stavbu pevných mostov FCZ alebo rámov s dĺžkou viac ako 6 jednotiek a 2 po sebe nasledujúcich pontíkov. (Len pre Kanadu)

#### 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 disku alebo rezaní, brúsení a leštení náhrad používajte schválenú protiprachovú masku a odsávanie so vzduchovým filtrom na ochranu pľúc pred vdychovaním prachu.
3. Pri frézovaní disku alebo rezaní, brúsení a leštení náhrad používajte ochranné okuliare, aby ste zabránili vniknutiu prachu do očí. Ak sa vám prach dostane do očí, okamžite ich vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára.
4. Nepoužívajte pre žiadne účely okrem zubnej náhrady. Tento výrobok je určený iba pre zubnú aplikáciu.
5. Použitie tohto výrobku je obmedzené len na zubných lekárov.
6. Nedotýkajte sa predmetov zahriatych v peci holými rukami.
7. Výplne nevyberajte zo spekacej pece pri vysokej teplote, pretože zakalenie ochladením spôsobuje prasknutie. Ak sa však pri sintrovanom 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.
8. 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.
9. **Spekací program 2 alebo 3 sa odporúča iba pre konštrukcie (do 3 jednotiek), korunky FCZ, mostíky FCZ (do 3 jednotiek), inleje, onleje a fazety.**
10. Okraje by sa mali pripravovať s hlbokým úkosom a zaoblenými ramenami, pričom rezné hrany a rohy musia byť zaoblené, aby sa vylúčili ostré rohy preparácie. Uhol axiálnej plochy by mal byť v rozsahu 5 až 15 stupňov.
11. Pri preparácii zubov sa vyvarujte: hlbokých ramien, U-okrajov, hrán nožov, zúbkovaných okrajov, nezúžených opôr, zárezov, vodiacich drážok, vytvárania retenčných dier a ostrých rohov.
12. Zapamätajte si nasledujúcu hrúbku tohto výrobku pre vyhotovenie protéz:

| Miesto a indikácia          | Hrúbka steny                    |
|-----------------------------|---------------------------------|
| Predná korunka alebo mostík | 0,4 mm alebo viac               |
| Fazeta                      | 0,4 mm alebo viac <sup>1)</sup> |
| Zadná korunka alebo mostík  | 0,5 mm alebo viac               |
| Inlejš alebo onlejš         | 0,5 mm alebo viac               |

<sup>1)</sup> 0,4 mm alebo viac tohto výrobku je pre celozirkónové fazety. Zachovajte hrúbku 0,8 mm alebo väčšiu, ak sa používa v kombinácii s keramikou.

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

| Miesto a indikácia | Prierez konektora             |                              |
|--------------------|-------------------------------|------------------------------|
| Predné             | 2- alebo 3-jednotkové mostíky | 7 mm <sup>2</sup> alebo viac |
|                    | viac ako 3-jednotkové mostíky | 9 mm <sup>2</sup> alebo viac |
| Zadné              | 2- alebo 3-jednotkové mostíky | 9 mm <sup>2</sup> alebo viac |
|                    | viac ako 3-jednotkové mostíky | 9 mm <sup>2</sup> alebo viac |

14. V mostných konštrukciách zachovajte pripojené maximálne 2 umelé zuby. Keď pontikus 2 zubov pokračuje, udrzte prierez konektora medzi pontikom pri 12 mm<sup>2</sup>.
15. Konzolový mostík udrzte pri 1 pontikom zube a priereze konektora pri 12 mm<sup>2</sup>.
16. Vyberte si farebný odtieň, ktorý je pre hrubú výplň jasnejší, než je zamýšľaná farba, pretože v závislosti od hrúbky výplne môže vyzeráť tmavšia.
17. Pri prvom použití spekacej pece a pri zmene podmienky spekania sa farby po spekaní môžu líšiť. Najprv spekajte kúsok zirkónu a overte si farbu.

#### Pozor pri používaní:

1. Nepoužívajte tento disk, ak je na ňom nejaká prasklina, ktorú ste si všimli pri vyberaní z obalu.
  2. Odporúča sa suché frézovanie. Ak sa použije frézovanie za vlhka, môže byť priesvitnosť disku znížená.
  3. Ak nájdete na náhrade prasklinu, nepoužívajte ju.
  4. Vyššie uvedené odporúčanie týkajúce sa spekania je iba usmernením; v závislosti od každej jednotlivéj pece môžu byť potrebné určité úpravy.
  5. Pri frézovaní disku buďte opatrní pri priblížení sa s frézkom k plastovému krúžku, aby ste zabránili odpojeniu disku. Disk sa frézuje tak, akoby sa zirkónová časť dotýkala vnútornej strany plastového krúžku pri 2 mm.
  6. Pred spekaním celého disku odrežte a odstráňte celý disk.
  7. 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 teplote 10-30°C (50-86°F).
  3. Počas skladovania nevyberajte disk z obalu.
  4. Disk je krehký a pri manipulácii s ním je potrebná opatnosť.
  5. Výrobok sa musí skladovať na vhodnom mieste, kde má prístup stomatologický personál.
  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, neslednú 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.

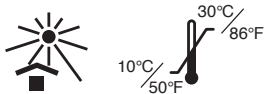
[POZNÁMKA]

Ak dôjde k vážnemu incidentu spôsobenému týmito výrobkom, oznámte to výrobcovi prostredníctvom dovozcu EÚ a regulačným orgánom krajiny, v ktorej má používateľ/pacient bydlisko (Ak kód výrobku končí na „EU“ (napr. #123-4567EU)). „KATANA“ a „CERABIEN“ sú registrované ochranné známky alebo ochranné známky spoločnosti NORITAKE CO., LIMITED.

---

005 TI-039-SK 08/2025




**HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)**

**I. Въведение**

Настоящите инструкции за употреба важат за KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS представлява предварително синтерован циркониев диск с диаметър 98,5 mm и съдържа пластмасов пръстен. Той е подходящ за всички системи за фрезозване, работещи с този общ вид диск. (Моля направете справка с техническите инструкции на Вашата система за фрезозване за цел правилна работа с машината.) KATANA Zirconia HTML PLUS се предлага с 3 дебелени (14 mm, 18mm и 22 mm) и в 14 цвята (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS се състои от 4 слоя с преливащи цветове. KATANA Zirconia HTML PLUS се препоръчва за употреба при изработка на FCZ (Full Contour Zirconia) възстановявания или скелети за протези. Общата клинична полза на този продукт е възстановяване на зъбната функция за следното/следните ПРЕНАЗНАЧЕНИЕ/ ПОКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА.

**II. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ/ ПОКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА**

KATANA Zirconia се използва за изработка на изцяло керамични реставрации (рамки за протези, FCZ коронки, FCZ мостове, инлеи, онлеи и фасети).  
[Целеви потребител]

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

**III. Програма за синтероване**
**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. — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)  | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)  | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                |
| 1560°C (2840°F)                    | —                       | 16 min           |
| 1560°C (2840°F) — Стайна темп. (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —                |

\*Реставрациите 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. — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)  | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                |
| 1600°C (2912°F)                    | —                         | 20 min           |
| 1600°C (2912°F) — Стайна темп. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                |

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

**IV. Състав**

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Единиците в скоби представляват масови %.

**V. Тип и клас (ISO6872:2015)**

Тип:II/ Клас:5

**VI. Физични свойства**

Коефициент на топлинно разширение (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10<sup>-6</sup>/K

**VII. Указания за употреба**

- Извадете диска от опаковката и се уверете, че дискът няма напуквания или други повреди.
- Поставете диска в машината за фрезозване; след това започнете процеса на фрезозване съгласно техническите инструкции на системата за фрезозване.
- След фрезозването отделете реставрациите от диска посредством диамантено борче и т.н.
- Отложжили се по реставрациите отпадъци или прах от рязането могат да се отстранят с лека въздушна струя.
- Поставете реставрациите в огнеупорната тавичка и поставете в печта за синтероване.
- В зависимост от мощността на използваната печ за синтероване направете справка с горепосочените параметри за синтероване (III. Програма за синтероване), преди да синтеровате реставрациите.
- След синтероването адаптирайте възстановяванията/реставрациите с диамантен борер според необходимостта.
- Уверете се, че реставрациите нямат напуквания.
- 1-1 FCZ:
  - глазиране: полирайте повърхността до блясък, особено контактните участъци, след това глазирайте всички повърхности по обичайния начин;

- ръчно полиране: полирайте до блясък цялата реставрация без глазиране. Изберете цвят, който е с един нюанс по-светъл от окончателния цвят, ако възстановяването ще се финира без глазура.
- 2-2 Рамки: нанесете стоматологичния порцелан (CERABIEN ZR или CZR PRESS LF) по рамките съгласно техническите инструкции на производителя. Проверете коефициента на топлинно разширение на порцелана в техническите инструкции на производителя, за да потвърдите съвместимостта.

**VIII. Забележки относно работата**
**Противопоказания:**

- Ако пациентът проявява свръхчувствителност към цирконий или други компоненти, продуктът не трябва да се използва.
- Не използвайте този продукт за изграждане на неподвижни мостове FCZ или рамки на повече от 6 единици и 2 последователни понтика. (Само за Канада)

**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 диска или изрязвате, пилите и полирате реставрациите, използвайте одобрена противопрахова маска и аспиратор с въздушен филтър, за да защитите белите си дробове от инхалиране на прах.
- Когато фрезозвате диска или изрязвате, пилите и полирате реставрациите, използвайте предпазни очила, за да предотвратите попадане на прах в очите. Ако в очите ви попадне прах, промийте ги незабавно с обилно количество вода и се консултирайте с лекар.
- Не използвайте за други цели освен дентална реставрация. 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.
- 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.
- Програма за синтероване 2 или 3 се препоръчва само за рамки (до 3 члена), FCZ коронки, FCZ мостове (до 3 члена), инлеи, онлеи и фасети.**
- Препарирайте краищата с откос и заоблени рамене, със заоблени режещи ръбове и ъгли, за да се елиминират остри ъгли по препарацията. 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          |
|---------------------------------|------------------------------|
| Антериорни коронки или мостове  | Минимум 0,4 mm               |
| Фасети                          | минимум 0,4 mm <sup>1)</sup> |
| Постериорни коронки или мостове | Минимум 0,5 mm               |
| Инлеи или онлеи                 | Минимум 0,5 mm               |

1) 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    |                                 |
|----------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
|                            | Антериорна област               | Двучленни или тричленни мостове |
|                            | Мостове с повече от 3 члена     | минимум 9 mm <sup>2</sup>       |
| Постериорна област         | Двучленни или тричленни мостове | минимум 9 mm <sup>2</sup>       |
|                            | Мостове с повече от 3 члена     | минимум 9 mm <sup>2</sup>       |

- Дръжте свързаните мостови тела между максимум 2 зъба в мостови конструкции. Ако мостовото тяло за 2 зъба продължава, поставете напречното сечение на връзката с 12 mm<sup>2</sup> между мостовото тяло.
- Позиционирайте конзолния мост на 1 зъб на мостовото тяло и на напречното сечение на връзката с 12 mm<sup>2</sup>.
- За реставрация 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 реставрацията.
- 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:**

- Не използвайте диска, ако установите пукнатина след изваждане от опаковката.
- Препоръчително е сухо фрезозване. Ако се използва мокро фрезозване, транспарентността на диска може да бъде нарушена.
- Не използвайте, ако установите напукване на реставрацията.
- Горепосочените препоръки за синтероването са само ориентировъчни; евентуално са необходими адаптации в зависимост от печта.

5. Когато фрезозате диска, внимавайте при приближаване на пластмасовия пръстен до фрезовия инструмент, за да предотвратите отделяне на диска. Фрезозайте диска така, че да остане циркониева част, която има контакт с вътрешната страна на пластмасовия пръстен при 2 mm.
6. Преди синтероване на целия диск изрежете и отстранете пластмасовия пръстен.
7. Изхвърлете настоящия продукт като медицински отпадък, за да предотвратите инфекция.

**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 диска от опаковката по време на съхранение.
4. Дискът 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]**

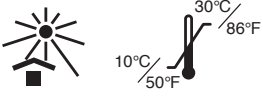
Kuraray Noritake Dental Inc. ще замени всеки продукт с доказан дефект. Kuraray Noritake Dental Inc. не поема отговорност за загуби или щети – преки, последващи или в специални случаи – в резултат на приложението или употребата на или неспособността за употреба на тези продукти. Преди употреба потребителят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

**[ЗАБЕЛЕЖКА]**

В случай на сериозен инцидент, свързан с този продукт, уведомете производителя чрез вносителя за ЕС и компетентните органи в страната по пребиваване на потребителя/пациента (Ако кодът на продукта завършва с „EU“ (напр. #123-4567EU)). „KATANA“ и „CERABIEN“ са регистрирани търговски марки или търговски марки на NORITAKE CO., LIMITED.



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Вступ

Це інструкція для застосування KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS – це диск з попередньо спеченого діоксиду цирконію з діаметром 98,5 мм та пластиковим кільцем. Він призначений для всіх фрезерних систем, у яких можна використовувати цей стандартний диск. (Зверніться до інструкції з експлуатації своєї фрезерної системи для забезпечення належної машинної обробки.) KATANA Zirconia HTML PLUS пропонується з товщиною 3 типів (14mm, 18mm та 22mm) і має 14 варіантів відтінків: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS складається з 4 прошарків, відтінки яких поступово переходять один в одного. KATANA Zirconia HTML PLUS рекомендовані для застосування з метою виготовлення цільнокерамічних реставрацій або каркасів на основі діоксиду цирконію. Загальна клінічна перевага цього виробу полягає у відновленні функції зуба за наступним ПРИЗНАЧЕННЯМ/ ПОКАЗАННЯМИ ДО ЗАСТОСУВАННЯ.

### II. ПРИЗНАЧЕННЯМ/ ПОКАЗАННЯМИ ДО ЗАСТОСУВАННЯ

KATANA Zirconia застосовується для виготовлення цільнокерамічних реставрацій (каркасів, цільнокерамічних коронок на основі діоксиду цирконію, цільнокерамічних мостів на основі діоксиду цирконію, вкладок, накладок і вінірів).

[Цільові користувачі]

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

- Зубні техніки (виготовлення реставрацій у зубних лабораторіях)

### III. Програма спікання

#### Програма спікання 1

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

#### Програма спікання 2

| Температура                          | Швидкість програмування | Час витримки |
|--------------------------------------|-------------------------|--------------|
| Кімнатна темп. — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —            |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)    | 4°C/min. (7°F/min.)     | —            |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)   | —            |
| 1560°C (2840°F)                      | —                       | 16 min       |
| 1560°C (2840°F) — Кімнатна темп. (*) | -50°C/min. (-90°F/min.) | —            |

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

#### Програма спікання 3

| Температура                          | Швидкість програмування   | Час витримки |
|--------------------------------------|---------------------------|--------------|
| Кімнатна темп. — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —            |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)    | 10°C/min. (18°F/min.)     | —            |
| 1600°C (2912°F)                      | —                         | 20 min       |
| 1600°C (2912°F) — Кімнатна темп. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —            |

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

### IV. Склад

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Одиниці в дужках – % м/м.

### V. Тип та клас (ISO6872:2015)

Тип:II/ клас:5

### VI. Фізичні характеристики

Коефіцієнт термічного розширення (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Вказівки стосовно застосування

- Вилучити диск з упаковки та переконатися, що на ньому немає тріщин або пошкоджень.
- Встановити диск у фрезерний верстат; після цього розпочати процес фрезерування, дотримуючись при цьому інструкції з експлуатації фрезерної системи.
- Після фрезерування вилучити реставрації з диска за допомогою алмазного бора тощо.
- Обрізки або пил, налипли на реставрації, можна видалити легким струменем повітря.
- Розмістити реставрації в лоток капсули для випалу та встановити в піч для спікання.
- Залежно від характеристик печі для спікання перегляньте наведений вище профіль спікання (III. «Програма спікання») перед початком спікання реставрацій.
- Після спікання скоригуйте реставрації за допомогою алмазного бруска за потребою.
- Переконайтеся, що на реставраціях немає тріщин.

### (9)-1 Цільнокерамічна реставрація з діоксиду цирконію:

- глазурування: полірувати до високого блиску поверхні, особливо контактні ділянки, після цього нанести глазур на всі поверхні стандартним методом;
- ручне полірування: полірувати до високого блиску поверхню всієї реставрації без застосування глазури. Якщо фінішна обробка реставрації здійснюється без глазури, оберіть відтінок, світліший на один тон від остаточного відтінка.

- (9)-2 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.

### VIII. Примітки стосовно застосування

#### Протипоказання:

- Якщо у пацієнта є алергія до діоксиду цирконію або іншого компоненту, цей виріб застосовувати не можна.
- Не використовуйте цей виріб для побудови фіксованих мостів FCZ або каркасів з більш ніж 6 одиниць і 2 послідовних понтиків. (Тільки для Канади)

#### Застереження

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 диска або різання, шліфування та полірування реставрацій з метою захисту легень від вдихання пилу.
- Одягати захисні окуляри під час фрезерування диска або різання, шліфування та полірування реставрацій 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. Дозволено 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.
- 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.
- Програма спікання 2 або 3 рекомендована виключно для каркасів (до 3 секцій), цільнокерамічних коронок, цільнокерамічних мостоподібних протезів (до 3 секцій), вкладок, накладок та вінірів.
- Край 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, неклиновидних абатментів, піднутрень, направляючих жолобів, утворення ретенційних заглиблень та гострих кутів.
- Дотримуйтеся нижчезазначених вимог до товщини виробу для виготовлення протезних конструкцій.

| Локалізація та показання                          | Товщина стінки                  |
|---|---------------------------------|
| Фронтальна коронка або мостоподібний протез       | 0,4 мм або більше               |
| Вінір   | 0,4 мм або більше <sup>1)</sup> |
| Коронка або мостоподібний протез на жувальні зуби | 0,5 мм або більше               |
| Вкладка або накладка                              | 0,5 мм або більше               |

1) 0,4 мм або більше цього виробу для цільнокерамічного вініру наоснові 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  | 7 мм <sup>2</sup> або більше |
|                          | мостоподібні протези з понад 3 секціями | 9 мм <sup>2</sup> або більше |
| Задні                    | 2- або 3-секційні мостоподібні протези  | 9 мм <sup>2</sup> або більше |
|                          | мостоподібні протези з понад 3 секціями | 9 мм <sup>2</sup> або більше |

- Проміжна частина мостоподібного протеза повинна охоплювати не більше 2 зубів у мостоподібних конструкціях. Якщо проміжна частина 2 зубів подовжується, поперечний переріз з'єднувача проміжної частини повинен складати 12 мм<sup>2</sup>.
- Забезпечити з'єднання мостоподібного протеза консольного типу до 1 проміжного зуба та поперечний переріз з'єднувача 12 мм<sup>2</sup>.
- Оберіть відтінок світліше за передбачений колір для товстих реставрацій, оскільки він може здаватися більш темним в залежності від товщини реставрації.
- Коли піч для спікання використовують вперше або змінюють параметри спікання, кольори після спікання можуть відрізнятись. Спочатку слід спекти невеликий шматок діоксиду цирконію та підтвердити досягнення необхідного кольору.

#### Обережно під час застосування!

- Не застосовувати диск, якщо після вилучення з упаковки ви помітили тріщину.
- Рекомендовано проводити сухе фрезерування. У випадку вологого фрезерування може знижуватися прозорість диска.
- Якщо ви побачили на реставраціях тріщини, не використовуйте їх.

4. Надані вище рекомендації стосовно спікання являють собою виключно побажання; залежно від застосовної печі може бути необхідним їх припасування.
5. Під час фрезерування диска будьте обережними при наближенні фрези до пластикового кільця, щоб запобігти відокремленню диска. Фрезерувати диск, залишаючи 2 мм контактної частини діоксиду цирконію з внутрішнім боком пластикового кільця.
6. Розрізати та видалити пластикове кільце перед спіканням всього диска.
7. Утилізувати виріб як медичні відходи, щоб запобігти зараженню.

**Умови зберігання**

1. Зберігати у прохолодному та сухому місці. Зберігати від прямого сонячного світла.
2. Зберігати виріб при температурі 10-30°C (50-86°F).
3. Не виймати диск з упаковки під час зберігання.
4. Диск крихкий, тому слід 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 бере на себе всі пов'язані із цим ризики та відповідальність.

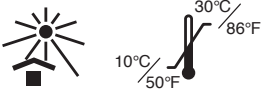
**[ПРИМІТКА]**

У разі виникнення серйозного інциденту внаслідок застосування цього виробу необхідно повідомити виробника через відповідного імпортера в ЄС, а також контрольно-наглядовий орган країни, в якій проживає користувач / пацієнт (Якщо код товару закінчується на «EU» (наприклад, #123-4567EU)). «KATANA» та «CERABIEN» є зареєстрованими торговельними марками або торговельними марками компанії NORITAKE CO., LIMITED.





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Sissejuhatus

See on toote KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS) kasutusjuhend. KATANA Zirconia HTML PLUS on 98,5 mm läbimõõduga eelkuumutatud tsirkooniumketas, mis sisaldab plastrõngast. Toode on ette nähtud freesimisüsteemide jaoks, mis kasutavad seda üldist tüüpi ketast. (Seadme õige töötamise tagamiseks lugege oma freesimisüsteemi tehnilist juhendit.) Tootel KATANA Zirconia HTML PLUS on 3 saadaolevat paksust: (14 mm, 18 mm ja 22 mm) ning 14 erinevat tooni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS sisaldab 4 astmelist toonikihti. Toode KATANA Zirconia HTML PLUS soovatakse kasutada FCZ (Full Contour Zirconia (täiskontuursest tsirkooniumist)) restauratsioonide või karkasside valmistamiseks. Selle toote üldine kliiniline eelis on hamba funktsionaalsuse taastamine järgmiste KASUTUSEESMÄRKIDE/ NÄIDUSTUSTE korral.

### II. KASUTUSEESMÄRKIDE/ NÄIDUSTUSTE

Toode KATANA Zirconia kasutatakse täiskeraamiliste restauratsioonide (karkassid, FCZ-kroonid, FCZ-sillad, sisekihid, pealiskihid ja laminaadid) valmistamiseks.

[Ettenähtud kasutaja]

- Hambaarstid (restauratsioonide valmistamine toolidel; kliiniline töövoog)

- Hambalaborid (restauratsioonide valmistamine hambalaboris)

### III. Paagutamisprogramm

#### 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. — 1400°C (2552°F)        | 50°C/min. (90°F/min.)   | —          |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F) | 4°C/min. (7°F/min.)     | —          |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F) | 10°C/min. (18°F/min.)   | —          |
| 1560°C (2840°F)                   | —                       | 16 min     |
| 1560°C (2840°F) — Toatemp. (*)    | -50°C/min. (-90°F/min.) | —          |

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

#### Paagutamisprogramm 3

| Temperatuur                       | Programmeerimiskiirus     | Hoidmisaeg |
|-----------------------------------|---------------------------|------------|
| Toatemp. — 1450°C (2642°F)        | 120°C/min. (216°F/min.)   | —          |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F) | 10°C/min. (18°F/min.)     | —          |
| 1600°C (2912°F)                   | —                         | 20 min     |
| 1600°C (2912°F) — Toatemp. (*)    | -120°C/min. (-216°F/min.) | —          |

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

### IV. Koostis

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Sulgudes toodud ühikud on massi-%.

### V. Tüüp ja klass (ISO6872:2015)

Tüüp:II/ klass:5

### VI. Füüsilised omadused

Soojuspaumistegur (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Kasutusjuhend

- Eemaldage ketas pakendist ja veenduge, et kettal poleks pragusid ega muid kahjustusi.
- Asetage ketas freesimisestruktuuri, alustage freesimist vastavalt freesimisüsteemi tehnilisele juhendile.
- Pärast freesimist eemaldage kettalt restauratsioonid teemantpuuriga jne.
- Restauratsioonide külge jäänud lõikamisjäätmed ja tolmud saab eemaldada nõrga õhujõuga.
- Asetage restauratsioonid tulekindlale šamottalusele ja seejärel paagutusahju.
- Kasutatavast paagutusahjust olenevalt vaadake enne restauratsioonide paagutamist allolevat paagutustabelit (III. Paagutusprogramm).
- Pärast paagutamist korrigeerige vajadusel restauratsiooni teemantpuuriga.
- Veenduge, et restauratsioonil pole pragusid.
- 1 FCZ:
  - Glasuuri kuivatamine: looge kõrglääkiga pind, poleerides eriti kokkupuutealadid, seejärel pange glasuuri kõikidele pindadele tavalisel viisil.
  - Käsi poleerimine: looge kõrglääkiga pind kogu restauratsioonile poleerides, glasuuri kasutamata. Kui kasutate restauratsiooni glasuuri viimistlemiseks, valige lõpptoonist üks toon eradam toon.
- 2 Karkassid: ehitage hambaportselan (CERABIEN ZR või CZR PRESS LF) karkassidele üles tootja tehnilist juhendit järgides. Ühilduvuses veendumiseks kontrollige tootja tehnilisest juhendist portselani soojuspaisumistegurit.

### VIII. Käsitsemismärkused

#### Vastunäidustused

- Seda toodet ei tohi kasutada, kui patsiendil on ülitundlikkus tsirkooniumi või mõne muu komponendi suhtes.

- Ärge kasutage seda toodet fikseeritud FCZ sildade või üle 6 raamide ehitamiseks ühikut ja 2 järjestikust pontikat. (Ainult Kanada jaoks)

#### Hoiatus!

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

#### Ettevaatust!

- Seda toodet ei tohi kasutada hambumushäirete, kokkusurutatud hammaste või bruxismi esinemise korral.
- Ketta freesimisel või restauratsiooni lõikamisel, lihvimisel ja poleerimisel kasutage kopsude kaitsmiseks sissehingatava tolmude eest heakskiidetud tolmumaski ja õhufiltriga imurit.
- Ketta 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 kasutamiseks ainult hambaravis.
- Seda toodet tohivad kasutada üksnes hambaravispetsialistid.
- Ärge puudutage ahjust kuumutatud esemeid palja käega.
- 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 juhistele.
- Paagutusprogrammi 2 või 3 on soovitatav kasutada karkasside (kuni 3ühikut), FCZ-kroonide, FCZ-sildade (kuni 3ühikut), sisekihtide, pealiskihide ja laminaatide korral.
- Servad tuleb ette valmistada sügava soone ja ümmarguste õlgadega ja teravate prepreerimisnurkade kõrvaldamiseks tuleb lõikeservad ja nurgad ümaraks muuta. Aksiaalse pinna nurk peab jääma vahemikku 5-15 kraadi.
- Hamaste ettevalmistamisel vältige järgmist: sügavad õlad, J-servad, noaservad, rihveldatud servad, mittekoonusjad abutendid, sisselõiked, juhtsooned, püsivate aukude moodustamine ja teravad nurgad.
- Proteeside valmistamisel hoidke selle toote järgmist paksust.

| Asukoht ja näidustus                  | Seina paksus                    |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Esihamba kroon või esihammaste sild   | 0,4 mm või rohkem               |
| Laminaat                              | 0,4 mm või rohkem <sup>1)</sup> |
| Tagahamba kroon või tagahammaste sild | 0,5 mm või rohkem               |
| Sise- või pealiskiht                  | 0,5 mm või rohkem               |

<sup>1)</sup> 0,4 mm või rohkem on ette nähtud tsirkooniumlaminaadide. 0,8 mm või rohkem kasutamisel koos portselaniga.

- Sildade valmistamisel kasutage ühenduskohtade jaoks järgmisi ristlõikelisi pindaladid.

| Asukoht ja näidustus | Ühenduskoha ristlõige           |                              |
|----------------------|---------------------------------|------------------------------|
| Esihambad            | 2 või 3 tugihambaga sillad      | 7 mm <sup>2</sup> või rohkem |
|                      | rohkem kui 3 tugihambaga sillad | 9 mm <sup>2</sup> või rohkem |
| Tagahambad           | 2 või 3 tugihambaga sillad      | 9 mm <sup>2</sup> või rohkem |
|                      | rohkem kui 3 tugihambaga sillad | 9 mm <sup>2</sup> või rohkem |

- Järgige sildade loomisel ühendatud silla vahelüli hammaste maksimaalset arvu 2. Kui 2 hamba vahelüli jätkub, hoidke vahelüli vaheline ühenduskoha ristlõige 12 mm<sup>2</sup> juures.
- Hoidke konsoolsild 1 vahehambaga ja ühenduskoha ristlõige 12 mm<sup>2</sup> juures.
- Valige toon, mis on eradam kui paksu restauratsiooni jaoks ette nähtud toon, kuna see võib restauratsiooni paksusest olenevalt tuhmim välja näha.
- Paagutusahju esmakordsel kasutamisel ja paagutustingimuste muutmisel võivad värvid pärast paagutamist erineda. Paagutage eelnevalt väike tükk tsirkooniumi värvitoonis veendumiseks.

#### Ettevaatusabinõud kasutamisel

- Ärge kasutage ketast, kui pärast pakendist eemaldamist on tootel märgata pragusid.
- Soovitatav on kuivfreesimine. Märkfreesimise kasutamisel võib ketta läbipaistvus väheneda.
- Ärge kasutage, kui märkate pragu restauratsioonis.
- Eespool toodud paagutamissoovitused on ainult juhised. Igast üksikjuhust olenevalt võivad olla vajalikud mõned kohandused.
- Ketta eraldumise vältimiseks olge ketta freesimisel freesimispuuride plastrõngaga lähenedes ettevaatlik. Freesige ketast nii, et tsirkooniumosa, mis puutub kokku plastrõnga siseosaga, jääks 2 mm kaugusele.
- Enne kogu ketta paagutamist lõigake ja eemaldage plastrõngas.
- Infektsioonide vältimiseks kõrvaldage toode meditsiiniliste jäätmete käitlemise põhimõtete kohaselt.

#### Ladustamine

- Hoida jahedas ja kuivas kohas. Hoida eemal otsesest päikesevalgusest.
- Toodet tuleb hoida temperatuuril 10-30°C (50-86°F).
- Ladustamise ajal ketast pakendist mitte välja võtta.
- Ketas on kergesti purunev ja seda tuleb ettevaatlikult käsitada.
- Toodet tuleb ladustada sobivas kohas, kuhu on juurdepääs ainult hambaravispetsialistidel.
- Tarvitage toode ära enne pakendile märgitud aegumistähtaaja 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 selle tootega seoses esineb mõni oluline vahejuhtum, teatage sellest tootjale ELi maaletooja kaudu ja selle riigi reguleerivatele asutustele, kus kasutaja/patsient elab (Kui tootekood lõpeb sõnaga „EU“ (nt #123-4567EU)).

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

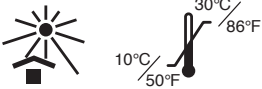
---

005 TI-039-ET 08/2025





## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. IEVADS

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta produktam KATANA Zirconia HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS). KATANA Zirconia HTML PLUS ir iepriekš saķepināts, plastmasa gredzenu saturošs cirkonija dioksīda disks, kura diametrs ir 98,5 mm. Tas ir izstrādāts visām apstrādes sistēmām, kurās izmanto ģenēriskā tipa disku. (Pareizai ierīces izmantošanai skatīt savas frēzēšanas sistēmas tehniskās instrukcijas.) KATANA Zirconia HTML PLUS ir pieejami 3 biežumi: (14 mm, 18 mm un 22 mm) un tam ir 14 toņu variācijas: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HTML PLUS veido 4 gradēti toņu slāņi. KATANA Zirconia HTML PLUS ir ieteicams izmantot FCZ (Full Contour Zirconia) restaurāciju vai karkasu izgatavošanai. Šī produkta vispārējs klīniskais ieguvums ir atjaunot zobu funkcijas pēc PAREDZĒTĀ LIETOJUMA/ LIETOŠANAS INDIKĀCIJĀM.

### II. PAREDZĒTĀ LIETOJUMA/ LIETOŠANAS INDIKĀCIJĀM

KATANA Zirconia tiek izmantots visu pilnībā no keramikas izgatavojamo restaurāciju (karkasu, FCZ kroņi, FCZ tilti, inleju, onleju un venīru) izgatavošanai.

[Paredzētais lietotājs]

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

### III. Saķepināšanas programma

#### 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. — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —                 |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)   | 4°C/min. (7°F/min.)     | —                 |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)   | —                 |
| 1560°C (2840°F)                     | —                       | 16 min            |
| 1560°C (2840°F) — Istabas temp. (*) | -50°C/min. (-90°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. — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —                 |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)     | —                 |
| 1600°C (2912°F)                     | —                         | 20 min            |
| 1600°C (2912°F) — Istabas temp. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —                 |

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

### IV. Sastāvs

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Mērvienības iekavās ir masas %.

### V. Tips un klase (ISO 6872:2015)

Tips:II/ Klase:5

### VI. Fizikālās īpašības

Termiskās izplešanās koeficients (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Lietošanas norādījumi

- Izņemiet disku no iepakojuma un pārlicinieties, vai disks nav iepakojums vai citādi bojāts.
- Ievietojiet disku frēzēšanas ierīcē un sāciet frēzēšanas procesu, ievērojot frēzēšanas sistēmas tehniskajās instrukcijās sniegtos norādījumus.
- Pēc frēzēšanas atdaliet restaurācijas no diska ar dimanta urbi vai līdzīgu instrumentu.
- Pie restaurācijām pielīpušos frēzēšanas atlikumus vai putekļus var noņemt ar saudzīgu gaisa strūklu.
- Novietojiet restaurācijas uz ugunsizturīga paliktņa un ievietojiet saķepināšanas krāsni.
- Atkarībā no izmantotās saķepināšanas krāsns jaudas pārskatiet iepriekš norādīto saķepināšanas plānu (III. Saķepināšanas programma) pirms restaurāciju saķepināšanas.
- Pēc saķepināšanas nepieciešamajā apmērā koriģējiet restaurācijas ar dimanta urbi.
- Pārlicinieties, vai restaurācijas nav iepakojums.
- 1. FCZ:

- glazūras apdedzināšana: pulējot izveidojiet izteikti spīdīgi virsmu, jo īpaši saskares zonās, pēc tam parastajā veidā uzklājiet glazūru uz visām virsmām;
- manuāla pulēšana: izveidojiet izteikti spīdīgi virsmu visai restaurācijai, pulējot bez glazūras izmantošanas. Ja restaurāciju paredzēts pabeigt bez glazūras, izvēlieties toni, kas ir par vienu toni gaišāks nekā galīgais tonis.

- 2. Karkasi: izveidojiet zobu porcelānu (CERABIEN ZR vai CZR PRESS LF) uz karkasiem, ievērojot ražotāja tehniskajās instrukcijās sniegtos norādījumus. Lai apstiprinātu savietojamību, iepazīstieties ar ražotāja tehniskajās instrukcijās sniegtajiem norādījumiem par porcelāna termiskās izplešanās koeficientu.

### VIII. Piezīmes par apstrādi

#### Kontraindikācijas:

- Ja pacientam ir paaugstināts jutīgums pret cirkonija dioksīdu vai kādu citu sastāvdaļu, šī produkta lietošana nav pieļaujama.
- Neizmantojiet šo produktu, lai būvētu fiksētus FCZ tiltus vai karkasus, kas ir lielāki par 6 mm. vienību un 2 secīgus pontiķus. (Tikai Kanādā)

#### Brīdinājums:

ja pacientam vai zobārstniecības speciālistam rodas paaugstinātas jutības reakcijas, piem., izsitumi, dermatīts u.c., nekavējoties pārtrauciet produkta lietošanu un vēršieties pēc medicīniskās palīdzības.

#### Uzmanību:

- Šo produktu nav paredzēts lietot maloklūzijas, zobu griešanas un žokļu sakošanas jeb bruksisma gadījumā.
- Diska frēzēšanas vai restaurāciju griešanas, slīpēšanas un pulēšanas laikā izmantojiet apstiprinātu pretputekļu masku un putekļusūcēju ar gaisa filtru, lai pasargātu plaušas no putekļu ieelpošanas.
- Diska apstrādes vai restaurāciju 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.
- Neizmantojiet produktu nekam citam kā tikai zobu restaurācijām. Šis produkts ir paredzēts tikai izmantošanai zobārstniecībā.
- Šo produktu drīkst izmantot tikai sertificēti zobārstniecības speciālisti.
- Krāsni uzkrāsotiem priekšmetiem nepieskarieties ar kaillām rokām.
- Neizmantojiet restaurācijas no saķepināšanas krāsns, kamēr tajā vēl pastāv augsta temperatūra, jo strauja atdzesēšana izraisa plūsmus. Tomēr ja ar automatiskās atvēršanas 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 paliktņa (piemēram, Noritake Porcelain Mat), lai nodrošinātu lēnu atdzišanu.
- Izmantojot krāsni saķepināšanas programmai 2 vai 3, starp programmu iestatīto temperatūru un faktisko temperatūru krāsni var pastāvēt liela atšķirība. Lūdzu izmantojiet krāsni pēc tam, kad, sazinoties ar ražotāju ir noskaidrots, ka krāsns ir savietojama ar saķepināšanas programmu 2 vai 3 norādīto temperatūru. Ja kā saķepināšanas krāsni izmanto SpeedFire, restaurācijas no SpeedFire izņemot saķepināšanas programmas lietošanas norādījumiem.
- Saķepināšanas programmu 2 vai 3 ir ieteicams izmantot tikai karkasiem (līdz 3 vienībām), FCZ kroņiem, FCZ tiltiem (līdz 3 vienībām), inlejām, onlejām un venīriem.
- Malas vajadzētu sagatavot ar dziļu pārkari un noapaļotiem pleciem, sagataves šķautnes un stūri jānoapaļo, lai tie nebūtu asi. Aksilālās virsmas leņķim jābūt no 5 līdz 15 grādu robežā.
- Sagatavojot zobus, novērsiet turpmāk minēto: dziļus plecus, J veida malas, asas šķautnes, zāģveida malas, abatmentus, kas nav koniski, iegriezumus, rievās, paliekošu caurumu veidošanas un asus stūrus.
- Protēžu izgatavošanai uzturiet turpmāk norādīto šī produkta biežumu.

| Vieta un indikācija         | Sienas biežums                  |
|-----------------------------|---------------------------------|
| Priekšzobu kronis vai tilts | 0,4 mm vai vairāk               |
| Venīrs                      | 0,4 mm vai vairāk <sup>1)</sup> |
| Sānu zobu kronis vai tilts  | 0,5 mm vai vairāk               |
| Inleja vai onleja           | 0,5 mm vai vairāk               |

1) 0,4 mm vai biežāks šī produkta slānis ir paredzēts tikai no cirkonija dioksīda izgatavotiem venīriem. Izmantojot to kombinācijā ar porcelānu, lietojiet 0,8 mm vai biežāku slāni.

- Izgatavojot tiltus, konektoriem izmantojiet turpmāk norādītos šķēsgriezuma laukumus.

| Vieta un indikācija | Konektora šķēsgriezuma laukums      |                              |
|---------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| Priekšējo zobu      | 2 vai 3 vienību tilti               | 7 mm <sup>2</sup> vai vairāk |
|                     | tilti, kuros vairāk nekā 3 vienības | 9 mm <sup>2</sup> vai vairāk |
| Sānu zobu           | 2 vai 3 vienību tilti               | 9 mm <sup>2</sup> vai vairāk |
|                     | tilti, kuros vairāk nekā 3 vienības | 9 mm <sup>2</sup> vai vairāk |

- Tilta konstrukcijās nedrīkst būt vairāk par 2 savienotajiem tilta maksīgajiem zobiem. Ja 2 zobu starpdaļa turpinās, starpdaļu konektoriem izmantojiet 12 mm<sup>2</sup> šķēsgriezumu.
- Paturiet kroni ar piekari pie viena starpdaļas zoba un konektoram izmantojiet 12 mm<sup>2</sup> šķēsgriezumu.
- Izvēlieties toņa krāsu, kas ir gaišāka par biezi restaurācijai paredzēto krāsu, jo tā, atkarībā no restaurāciju biežuma, var izskatīties blāvāka.
- 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:

- Neizmantojiet disku, ja pēc izņemšanas no iepakojuma pamanāt, ka tajā ir plaisa.
- Ieteicamā sausā frēzēšana. Izmantojot slapju frēzēšanu, diska caurspīdība var samazināties.
- Ja restaurācijas konstatējat plaisu, nelietojiet tās.
- Iepriekš sniegtais ieteikums par saķepināšanu ir tikai informatīvs, atkarībā no katras atsevišķas krāsns īpašībām var būt nepieciešamas noteiktas korekcijas.
- Diska atdalīšanās novēršanai diska frēzēšanas laikā, pietuvinot plastmasas gredzenu frēzēšanas urbum, ievērojiet piesardzību. Diska frēzēšanu veiciet, atstājot cirkonija dioksīda daļu 2 mm kontaktā ar plastmasas gredzenu iekšpusi.
- Pirms visa diska saķepināšanas plastmasas gredzenu nogrieziet un noņemiet.
- Atbrīvojieties no šī produkta kā no medicīniskajiem atkritumiem, lai novērstu inficēšanos.

#### Glabāšana:

- Glabājiet produktu vēsā un sausā vietā. Nepakļaujiet produktu tiešas saules gaismas iedarbībai.
- Šis produkts jāglabā 10-30°C (50-86°F) temperatūrā.
- Glabāšanas laikā neizmantojiet disku no iepakojuma.
- Disks ir trausls, apejieties ar to uzmanīgi.

5. Produkts ir jāglabā 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 ne par kādiem tiešiem, izrietošiem vai īpašiem zaudējumiem vai bojājumiem, ko ir izraisījusi šo produktu lietošana vai izmantošana vai nespēja šos produktus izmantot.

Pirms produktu izmantošanas to lietotājam ir jānosaka produktu piemērotība paredzētajam lietojumam, un lietotājs uzņemas visus ar produkta izmantošanu saistītos riskus un atbildību.

[PIEZĪME]

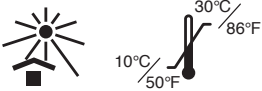
Ja notiek nopietns ar šo produktu saistāms incidents, ziņojiet par to ražotājam ar ES importētāja starpniecību un lietotāja/pacienta dzīvesvietas valsts uzraudzības iestādēm (Ja produkta kods beidzas ar „EU” (piemēram, #123-4567EU)).

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

-----  
005 TI-039-LV 08/2025



## HTML PLUS (High Translucent Multi Layered PLUS)



### I. Įvadas

Ši naudojimo instrukcija skirta „KATANA Zirconia HTML PLUS“ (angl. High Translucent Multi Layered PLUS) medžiagai. „KATANA Zirconia HTML PLUS“ yra 98,5 mm skersmens pakepintas cirkonio diskas su plastikiniu žiedu. Jie skirtas visoms frezavimo sistemoms, kuriose naudojamas tokio bendrojo tipo diskas. (Informacijos, kaip teisingai valdyti aparatą, ieškokite Jūsų naudojamos frezavimo sistemos techninėje instrukcijoje.) „KATANA Zirconia HTML PLUS“ galima įsigyti 3 skirtingų storų: (14 mm, 18 mm ir 22 mm) bei 14 įvairių atspalvių: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). „KATANA Zirconia HTML PLUS“ sudaro 4 pakopinių atspalvių sluoksnius. „KATANA Zirconia HTML PLUS“ rekomenduojama FCZ (angl. Full Contour Zirconia) restauracijoms ir karkasams gaminti. Bendroji šio gaminio klinikinė nauda yra atkurti danties funkciją laikantis tokių NAUDOJIMO PASKIRTIES/ NAUDOJIMO INDIKACIJŲ.

### II. NAUDOJIMO PASKIRTIES/ NAUDOJIMO INDIKACIJŲ

„KATANA Zirconia“ naudojama bemetalės keramikos restauracijoms (karkasams, FCZ vainikėliams, FCZ titeliams, įklotams, užklotams ir laminatams) gaminti. [Numatytasis naudotojas]

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

### III. Kepinimo programa

#### 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. — 1400°C (2552°F)     | 50°C/min. (90°F/min.)   | —              |
| 1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)   | 4°C/min. (7°F/min.)     | —              |
| 1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)   | —              |
| 1560°C (2840°F)                     | —                       | 16 min         |
| 1560°C (2840°F) — Patalpų temp. (*) | -50°C/min. (-90°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. — 1450°C (2642°F)     | 120°C/min. (216°F/min.)   | —              |
| 1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)   | 10°C/min. (18°F/min.)     | —              |
| 1600°C (2912°F)                     | —                         | 20 min         |
| 1600°C (2912°F) — Patalpų temp. (*) | -120°C/min. (-216°F/min.) | —              |

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

### IV. Sudėtis

ZrO<sub>2</sub> (80-95%), Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (3-15%)

Vienetai skliaustuose yra % masės.

### V. Tipas ir klasė (ISO6872:2015)

II tipas / 5 klasė

### VI. Fizikinės savybės

Šiluminio plėtimosi koeficientas (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10<sup>-6</sup>/K

### VII. Naudojimo instrukcijos

- Įšimkite diską iš pakuotės ir įsitikinkite, kad jame nebūtų įtrūkių ar kitokių pažeidimų.
- Įstatykite diską į frezavimo aparatą; tada pradėkite frezuoti, vadovaudamiesi techninėmis frezavimo sistemos instrukcijomis.
- Baigę frezuoti deimantine freza ar pan., išpaukite restauracijas iš disko.
- Prie restauracijų prikibusius frezavimo nešvarumus arba dulkes galima nupūsti švelnia oro srove.
- Sudėkite restauracijas į ugniai atsparų deginimo dėklą ir įdėkite jas į kepinimo krosnį.
- Priklausomai nuo naudojamos kepinimo krosnies parametru, prieš kepindami restauracijas pagal pirmiau pateiktą kepinimo grafiką (III. Kepinimo programa) parinkite tinkamą.
- Po kepinimo, jei reikia, restauracijas priderinkite deimantine dilde.
- Įsitikinkite, kad restauracijose nėra įtrūkių.
- 1 FCZ:
  - Glazūravimas: paviršius, ypač kontaktines sritis, nupoliruokite iki stipraus blizgesio, tada įprastu būdu visus paviršius padenkite glazūra;
  - Rankinis poliravimas: nenaudodami glazūros, nupoliruokite visus restauracijos paviršius iki stipraus blizgesio. Jei norite užbaigti restauraciją be glazūravimo, rekomenduojama rinktis vienu laipsniu šviesesnį atspalvį nei galutinis atspalvis.
- 2 Karkasai: dėkite ant karkasų odontologinį porcelianą (CERABIEN ZR arba CZR PRESS LF), vadovaudamiesi techninėmis gamintojo instrukcijomis. Patikrinkite techninėse gamintojo instrukcijose nurodytą porceliano šiluminio plėtimosi koeficientą, kad įsitikintumėte suderinamumu.

### VIII. Pastabos dėl elgesio su medžiaga

#### Kontraindikacijos:

- Jeigu pacientas alergiškas cirkonio oksidui arba kuriam nors kitam komponentui, šio produkto naudoti negalima.
- Nenaudokite šio gaminio fiksuotiems FCZ tiltams ar karkasams, kurių ilgis didesnis nei 6 vienetai ir 2 iš eilės einančių pontikų. (Tik Kanadoje)

#### Įspėjimas:

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

#### Dėmesio

- Šio produkto naudoti negalima, jeigu diagnozuotas netaisyklingas sąkandis, žandikaulio spaudimas arba bruksizmas.
- Kad apsaugotumėte plaučius nuo įkvėpiamų dulkių, frezuodami diską arba pjaustydami, šlifudami ir poliruodami restauracijas dėvėkite sertifikuotą dulkių kaukę ir naudokite nusiurbimą su oro filtru.
- Kad dulkių nepatektų į akis, frezuodami diską arba pjaustydami, šlifudami ir poliruodami restauracijas dėvėkite saugos akinius. Jei į akis patektų dulkių, jas tuoj pat praskalaukite dideliu kiekiu vandens ir pasikonsultuokite su gydytoju.
- Nenaudokite jokiems kitiems tikslams, tik odontologinėms restauracijoms. Šis produktas skirtas tik odontologinėms taikmenoms.
- Šį produktą gali naudoti tik odontologijos specialistai.
- Nelieskite krosnyje įkaitintų daiktų plikomis rankomis.
- Netraukite restauracijų iš labai karštos kepinimo krosnies, nes staigus atvėsimas sukelia skilimus. Tačiau jei pagal 2 arba 3 kepinimo programą naudojama automatiškai atsidarancio tipo krosnis, restauraciją galima išimti iš krosnies esant 800°C (1472°F) arba žemesnei temperatūrai. Iššėmus iš krosnies, restauracijas reikia padėti ant padėklo iš keraminio pluošto (pavyzdžiui, „Noritake Porcelain Mat“), kad jos galėtų lėtai atvėsti.
- Naudojant krosnį 2 arba 3 kepinimo programa, tarp temperatūros nuostatų 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.
- 2 arba 3 kepinimo programa rekomenduojama tik karkasams (iki 3 elementų), FCZ vainikėliams, FCZ titeliams (iki 3 elementų), įklotams, užklotams ir laminatams.
- Kraštus reikia paruošti su gilia nuosklemba ir apvalintais pečiais, nufrezuojant briaunas ir užapvalinant kampus, kad būtų išvengta aštrių paruošimo kampų. Ašinių paviršių kampas turėtų būti nuo 5 iki 15 laipsnių.
- Paruošdami dantį venkite tokių dalykų: gilių pečių, J formos kraštų, aštrių keturų, dantytų kraštų, nekūginių atramų, apatinių įkurtų, kreipiamųjų griovelių, retencinių skylių susidarymo ir aštrių kampų.
- Protezams gaminti išlaikykite tokį šio produkto storį.

| Vieta ir indikacija                 | Sienelės storis                   |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Priekinis vainikėlis arba titelis   | 0,4 mm arba daugiau               |
| Laminatė                            | 0,4 mm arba daugiau <sup>1)</sup> |
| Užpakalinis vainikėlis arba titelis | 0,5 mm arba daugiau               |
| Įklotas arba užklotas               | 0,5 mm arba daugiau               |

<sup>1)</sup> 0,4 mm arba daugiau šiam produktui taikoma gryno cirkonio laminatams. Jei jis naudojamas derinant su porcelianu, storis turi būti 0,8 mm arba daugiau.

- Gamindami titelius, jungtims naudokite tokius skerspjuvius.

| Vieta ir indikacija | Jungties skerspjuvis             |                                |
|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| Priekyje            | 2 arba 3 elementų titeliai       | 7 mm <sup>2</sup> arba daugiau |
|                     | daugiau kaip 3 elementų titeliai | 9 mm <sup>2</sup> arba daugiau |
| Užpakalyje          | 2 arba 3 elementų titeliai       | 9 mm <sup>2</sup> arba daugiau |
|                     | daugiau kaip 3 elementų titeliai | 9 mm <sup>2</sup> arba daugiau |

- Palaikykite sujungto titelio pontikus daugiausia iš 2 dantų titelio konstrukcijose. Jei tarpinis elementas tęsiasi per 2 dantis, jungties tarp tarpinių elementų skerspjuvis turi būti 12 mm<sup>2</sup>.
- Gembinį titelį darykite iš 1 tarpinio elemento, jungties skerspjuvis turi būti 12 mm<sup>2</sup>.
- Storoms restauracijoms rinkitės šviesesnio atspalvio spalvą, nei numatyta spalva, nes, priklausomai nuo restauracijos storio, ji gali atrodyti tamsesnė.
- Pirmą kartą naudojant kepinimo krosnį ir keičiant kepinimo sąlygas, spalvos po kepinimo gali skirtis. Sukepinkite mažą cirkonio gabalėlį ir patikrinkite spalvą.

#### Perspėjimai dėl naudojimo

- Nenaudokite disko, jei išėmę jį iš pakuotės pastebite įtrūkių.
- Rekomenduojama frezuoti sausiai. Naudojant šlapiąjį frezavimą gali sumažėti disko translucencija.
- Nenaudokite restauracijos, jei pastebite joje įtrūkių.
- Pirmiau pateiktos kepinimo rekomendacijos yra tik gairės; jas gali prireikti priderinti kiekvienai konkrečiai krosni.
- Frezuodami diską, artėdami su freza prie plastikinio žiedo būkite atsargūs, kad disko neatskirtumėte. Frezuokite diską taip, kad iš vidinės plastikinio žiedo pusės liktų 2 mm cirkonio.
- Prieš kepindami visą diską, plastikinį žiedą perpjaukite ir nuimkite.
- Išmeskite šį produktą kaip medicininę atlieką, kad užkirstumėte kelią infekcijai.

#### Laikymas

- Laikykite vėsioje ir sausoje vietoje. Saugokite nuo tiesioginių saulės spindulių.
- Produktą reikia laikyti 10-30°C (50-86°F) temperatūroje.
- Produktą laikykite neišėmę iš pakuotės.
- Diskas yra trapus ir su juo reikia elgtis atsargiai.
- Produktas turi būti laikomas saugioje vietoje, priimanamoje tik odontologams.
- 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.“ nepriima atsakomybės už jokių tiesioginių, pasekminių ar specialiųjų nuostolių ar žala, atsiradusių dėl šių produktų naudojimo ar taikymo ar negalėjimo juos naudoti. Prieš naudojimą naudotojas privalo įsitikinti, kad produktas yra tinkamas numatytam naudojimui būdai ir prisiima visą su tuo susijusią riziką ir atsakomybę.

[PASTABA]

Jvykus rimtam incidentui, kurio priežastis yra šis gaminys, apie jį praneškite gamintojui per ES importuotoją ir šalies, kurioje gyvena naudotojas ir (arba) pacientas, priežiūros institucijomis (Jei gaminio kodas baigiasi raide „EU“ (pvz., #123-4567EU)). „KATANA“ ir „CERABIEN“ yra „NORITAKE CO., LIMITED“ registruotieji prekės ženklai arba prekės ženklai.

---

005 TI-039-LT 08/2025