

Ny fra:

10.2021



CEREC Zirconia meso

Keramiske blokke af zirkonoxid til Sirona-CAD/CAM-systemer

Forarbejdningsvejledning: Fremstilling af individuelt udformet, direkte påskruet krone på Sirona-TiBase

Dansk



Indholdsfortegnelse

1	Introduktion	4
1.1	Kære kunde!.....	4
1.2	Kontaktdata	4
1.3	Copyright.....	4
2	Generelle oplysninger	5
2.1	Certifikater	5
2.2	Dokumentets opbygning	6
	2.2.1 Angivelse af faretrin.....	6
	2.2.2 Anvendte formateringer og tegn.....	6
2.3	Yderligere gældende dokumenter.....	7
3	Leveringsomfang.....	8
4	Materiale	9
5	Kemisk sammensætning.....	10
6	Tekniske data.....	11
7	Tilsligtet brug, indikationer, kontraindikationer og vigtige indskrænkninger ved forarbejdning	12
7.1	Tilsligtet brug.....	12
7.2	Indikationer.....	12
7.3	Kontraindikationer	12
7.4	Vigtige begrænsninger ved forarbejdningen	13
8	Fremstilling af restaurering.....	14
8.1	Scanning, konstruktion og slibning/fræsning.....	14
8.2	Konstruktionsanvisninger	16
8.3	Efterbearbejdning den slebne/fræsedede restaurering.....	17
8.4	Tørring før sintring.....	17
8.5	Sintring	18
8.6	Ekstra anvisninger efter sintring.....	20
8.7	Efterbearbejdning.....	20
8.8	Dækning	21
8.9	Polering	21
8.10	Maling og glasering	21
9	Anbefalede værktøjer og materialer.....	23

10	Klæbning af direkte påskruet krone med titanbasis	24
11	Luk skruekanalen	25
12	Henvisninger til tandlægen.....	26
12.1	Sterilisation.....	26
12.2	Anvendelse i munden.....	26

1 Introduktion

1.1 Kære kunde!

Vi takker dig for dit køb af Dentsply Sirona-produktet CEREC Zirconia meso.

CEREC Zirconia meso-blokke bruges til fremstilling af individuelt udformede, direkte påskruede og delvist reducerede kroner, som kan klæbes på plads med en passende titanbasis efter slibning/fræsning.

Forkert håndtering og utilsigtet brug kan medføre farer og skader. Derfor beder vi dig om at læse denne brugsanvisning igennem og følge dens anvisninger til punkt og prikke. Opbevar den altid inden for rækkevidde.

For at undgå personskader og tingsskader skal du i den forbindelse også overholde sikkerhedsanvisningerne i dette dokument.

Du bedes derudover også overholde titanbasis- eller implantatsproducentens brugsanvisning.

Deres

CEREC Consumables – team

1.2 Kontaktdata

Kundeservicecenter

Ved tekniske spørgsmål kan vores kontaktformular på følgende internetadresse benyttes:
<http://srvcontact.sirona.com>

Producentens adresse



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Tyskland

Tlf.: +49 (0) 6251/16-0

Fax: +49 (0) 6251/16-2591

Mail: contact@dentsplysirona.com

www.dentsplysirona.com

1.3 Copyright

© Sirona Dental Systems GmbH. Alle rettigheder forbeholdes.

2 Generelle oplysninger

Læs altid dette dokument helt igennem, og følg dets anvisninger.
Opbevar det altid inden for rækkevidde.

Dette dokumentets originale sprog: Tysk.

2.1 Certifikater

CE-mærkning



Produktet CEREC Zirconia meso er CE-mærket i overensstemmelse med bestemmelserne i direktivet 93/42/EØF af 14. juni 1993 om medicinsk udstyr.

Kun for USA




USA: Rx only

FORSIGTIG: I henhold til gældende lov i USA må dette produkt kun sælges til læger, tandlæger eller autoriserede fagfolk hhv. på deres foranledning.

2.2 Dokumentets opbygning

2.2.1 Angivelse af faretrin

For at undgå personskader og materielle skader bedes du overholde de advarsels- og sikkerhedshenvisninger, som er anført i dette dokument. Disse anført på særlig vis:

 FARE
Umiddelbart truende fare, der kan føre til alvorlige kvæstelser eller død.
 ADVARSEL
Muligvis en farlig situation, der kan føre til alvorlige kvæstelser eller død.
 FORSIGTIG
Muligvis en farlig situation, som kan føre til lette kvæstelser.
PAS PÅ
Muligvis en skadelig situation, hvor produktet eller andre materielle ting i omgivelserne kan blive beskadigede.
VIGTIGT
Brugsanvisninger og andre vigtige informationer.

Råd: Oplysninger, der letter arbejdet

2.2.2 Anvendte formateringer og tegn

Formateringerne og tegnene, der anvendes i dette dokument, har følgende betydning:

✓ Forudsætning 1. Første handlingstrin 2. Andet handlingstrin eller > Alternativ handling ↔ Resultat > Det enkelte handlingstrin	Opfordrer dig til at udføre en handling.
Se "Anvendte formateringer og tegn [-> 6]"	Angiver en reference til et andet sted i teksten og angiver sidetal-let for den.
• Optælling	Angiver en optælling.
"Kommando/menupunkt"	Angiver kommandoer/menupunk-ter eller et citat.

2.3 Yderligere gældende dokumenter

- Brugsanvisninger til titanbaser og implantater,
- brugsanvisninger for forbrugsmaterialer, der bruges under arbejdet,
- håndbog for brugeren af det anvendte software (f.eks. CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW),
- brugsanvisning for den anvendte sintringsovn (f.eks. CEREC SpeedFire, inFireHTC og inFireHTC speed).

3 Leveringsomfang

CEREC Zirconia meso-blokke fås i fire forskellige classic-farver (A1, A2, A3 og A3.5) samt i to forskellige størrelser (S og L) til titanbasen:

CEREC Zirconia meso S

REF produkt	Navn produkt
6623016	CEREC Zirconia meso S A1
6582428	CEREC Zirconia meso S A2
6582436	CEREC Zirconia meso S A3
6582444	CEREC Zirconia meso S A3.5

CEREC Zirconia meso L

REF produkt	Navn produkt
6623024	CEREC Zirconia meso L A1
6582451	CEREC Zirconia meso L A2
6582469	CEREC Zirconia meso L A3
6582477	CEREC Zirconia meso L A3.5

Blokkene har ens mål på 24mm x 23mm x 21,5mm (LxBxH).

4 Materiale

Ved keramik CEREC Zirconia meso drejer det sig om blokke af gennemsigtigt zirkonoxid.

Blokkene leveres delvist sintret, forarbejdes derefter forstørret med Sirona-CAD/CAM-systemer til tilpassede restaureringer og sintres derefter lukkende. I de sidste trin får restaureringerne deres endelige størrelse og geometri med en krympning.

De æstetiske egenskaber for CEREC Zirconia meso gør det muligt at bruge dem som integrerede, fuld anatomiske implanterede kroner.

Fordele ved CEREC Zirconia meso:

- Den høje styrke,
- korrosionsbestandighed,
- produktets gode biologiske forlidelighed,
- gennemsigtigheden,
- blokkenes indfarvning i normale tandfarver A1 - A3,5.

5 Kemisk sammensætning

CEREC Zirconia meso består af yttrium-stabiliseret zirkonoxid.

6 Tekniske data

Følgende oplysninger gælder for det tæt sintrede materiale i en sintringsovn af typen CEREC SpeedFire, inFire HTC eller inFire HTC speed:

Massefylde:	$6,08 \pm 0,2 \text{ g cm}^{-3}$
Brudsejhed K_{IC}	$7,1 \text{ MPa m}^{1/2}$
Varmeudvidelseskoefficient (20-500° C):	$10,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Bøjningsstyrke:	$> 900 \text{ MPa}$
Kornstørrelse	$\leq 0,4 \mu\text{m}$
kemisk opløselighed	$< 25 \mu\text{g/cm}^2$

Farver:

Blokkene fås i fire forskellige classic-farver:

- A1
- A2
- A3
- A3,5

7 Tilsigtet brug, indikationer, kontraindikationer og vigtige indskrænkninger ved forarbejdning

7.1 Tilsigtet brug

Fremstilling af individuelt udformede dentale restaureringer af CEREC Zirconia meso-blokke ved hjælp af Sirona-CAD/CAM-systemer.

CEREC Zirconia meso-blokke bruges til fremstilling af individuelt udformede, direkte påskruede kroner, som kan klæbes på plads med en passende titanbasis efter slibning/fræsning samt sintring.

7.2 Indikationer

Indikationer i delområderne for tandmedicin:

- **Direkte påskruet krone:** En fuld anatomisk krone, fremstillet i en CAD/CAM-proces, til for- og kindtandsområde, som allerede har en boring i blokken. Denne krone klæbes på plads med en passende titanbasis efter slibning/fræsning samt sintring og fastgøres derefter i patientens mund med en skrue på et implantat.
- **Delvist reduceret, direkte påskruet krone:** Lige som en direkte påskruet krone, men med en reduceret vægtykkelse. Den delvist reducerede krone dækkes med en porcelænsfacade. Skruekanalen til montering på implantatet lukkes her ikke af porcelænsfacaden.

I begge typer lukkes skruekanalen først i patientens mund med komposit.

Sintring i inFire HTC speed og inFire HTC

Der skal sintres med forprogrammerede speed- og classic-programmer med inCoris TZI / ZI i inFire HTC speed og inFire HTC.

Sintring i CEREC SpeedFire

I CEREC SpeedFire skal der sintres med programmerne for CEREC Zirconia meso.

7.3 Kontraindikationer

Kontraindikationer i delområderne for tandmedicin:

- ved utilstrækkelig mundhygiejne
- ved restaureringer med en vinkelkorrektur på mere end 20° i forhold til implantatets akse
- ved restaureringer af en enkelt tand med cantileverbro
- ved utilstrækkelig plads
- ved restaureringer hvis længde udgør mere end 1:1.25 i forhold til implantatets længde

7.4 Vigtige begrænsninger ved forarbejdningen

Tilsidesættes de følgende anvisninger, garanterer Dentsply Sirona ikke for at der kan arbejdes ordentligt med CEREC Zirconia meso:

- Skru kanalens åbning må ikke befinde sig ved kontaktpunkterne samt på flader, der bruges til tygning, ved en direkte påskruet krone. Er dette ikke muligt, bør der opbygges en særlig ramme og en separat krone.
- Tilsidesættelse af producentens anvisninger til bearbejdning af titanbaser og implantater.
- Ingen ekstensionsled, dvs. kun forsyning med en enkelt tand.

8 Fremstilling af restaurering

8.1 Scanning, konstruktion og slibning/fræsning

Mere præcise oplysninger om fremstillingen af restaureringerne findes i brugerhåndbøgerne til de følgende softwareprodukter:

- CEREC SW
 - CEREC Premium SW
 - inLab SW
1. **Ved arbejder på modellen:** Sæt en titanbasis på mastermodellens laboratorieimplantat. Sæt scanbodyen på den, indtil den ligger tæt på implantatets skulder. Scanbody kan scanne uden brug af puder/scanspray.
Ved intraorale arbejder: Sæt en ScanPost direkte på implantatet. Sæt scanbodyen på denne, indtil den ligger tæt på implantatets skulder. Scanbody kan scanne uden brug af puder/scanspray.
 2. Optag situationen med en scanner, f.eks. inEos Blue, inEos X5 eller et kamera.
 3. Fremstil den direkte påskruedes krones individuelle form ved hjælp af et af softwareprodukterne CEREC SW, CEREC Premium SW eller inLab SW og slib/fræs formen af en CEREC Zirconia meso-blok (se brugerens håndbog). Overhold her ubetinget de følgende anvisninger til konstruktion, efterbehandling og sintring af zirkonoxid.

VIGTIGT

Under udformningen af restaureringen ved hjælp af et af de oven over anførte softwareprodukter, bør den manuelle trimfunktion bruges på CEREC Zirconia meso for at få et optimalt resultat. Bruges funktionen "Auto Trim", skal forslagene til udformning kontrolleres særligt omhyggeligt. Styrken på approximalkontakterne vises ikke altid korrekt.

Scanning af data-matrix-code

Har blokken, der skal bearbejdes, en kompatibel data-matrix-code, kan den integrerede data-matrix-code scanner bruges til aflæsning af blokinformationerne.

Når du opfordres af touch-grænsefladen, holdes blokkens side med data-matrix-coden 1,5mm foran data-matrix-code scanneren, indtil scanningen bekræftes på touch-grænsefladen.

Mislykkedes scanningen eller har den valgte blok ingen data-matrix-code, kan blokkens information indtastes manuelt på touch-grænsefladen eller på en pc.

Bearbejdning

CEREC Zirconia meso kan bearbejdes med de følgende maskiner og bearbejdningsmodi:

Bearbejdningsmodi til fræsning og slibning på maskiner af MC XL-produktserien med inLab CAM SW og CEREC Premium CAM SW

Production Method	Anvendelse (Våd, tør)	Production Options	
		Detail Level (Low, High, Very High)	Machining Mode (Fast, Normal, Gentle)
Milling	Wet Processing, Dry Processing	Low, High	Normal, Gentle
Grinding	Wet Processing	High	Normal

Bearbejdningsmodi til fræsning og slibning på maskiner af MC XL-produktserien med CEREC SW og CEREC Premium SW

Production Method	Anvendelse (Våd, tør)	Manufacturing-Options (Fast, Fine, Extra Fine)
Milling	Wet Processing, Dry Processing	Fine
Grinding	Wet Processing	Fine

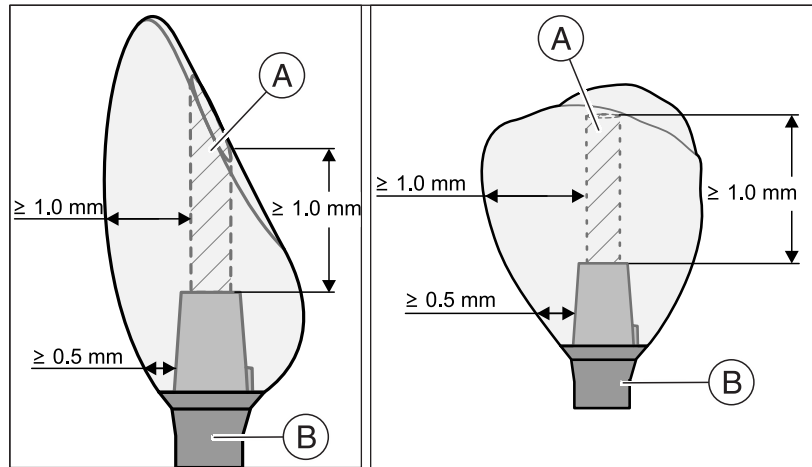
Bearbejdningsmodi til fræsning på CEREC Primemill med CEREC SW

Production Method	Anvendelse (Våd, tør)	Manufacturing-Options (Fast, Fine, Extra Fine, Super Fast)
Milling	Dry Processing	Fine, Extra Fine

Bearbejdningsmodi til fræsning på CEREC Primemill med inLab CAM SW

Production Method	Anvendelse (Våd, tør)	Manufacturing-Options	
		Detail Level (Low, High, Very High)	Machining Mode (Super Fast, Fast, Normal, Gentle)
Milling	Dry Processing	High, Very High	Normal

8.2 Konstruktionsanvisninger



A	Skruekanal
B	Titanbasis

- Overhold en vægtykkelse på mindst 0,5mm hele vejen rundt omkring skrukanalen.
- Skrukanalens åbning bør helst ikke være ved kontaktpunkterne til antagonistterne.
- Er kronen reduceret og skal dækkes direkte, skal det sikres, at skrukanalen ikke bliver for snæver heraf. Stedet til klæbebasis og skrukanal må ikke ændres.
- Sørg for, at der ikke kan danne sig skarpe hjørner og kanter.
- Keramikens incisale/okklusale tykkelse over titanbasen bør mindst være 1 mm.
- Den cirkulære tykkelse over titanbasen bør mindst være 1 mm.

8.3 Efterbearbejdning den slibne/fræsede restaurering

Når slibe-/fræseprocessen er udført, før sintringen, skal restaureringen skæres af med en hårdmetalfræser (Dentsply Sirona anbefaler: HM489FC 023 fra firmaet Meissinger).

For at undgå rester af slibningen/fræsningen i fissurerne, kan restaureringen dampes et øjeblik eller renses med vand og en blød børste.

Ved tørfræsede restaureringer bør disse renses for støv med en keramisk pensel eller trykluft.

Sørg for, ikke at komme til at indånde slibestøv. Arbejd med et udsugningsanlæg og brug en åndedrætsbeskyttelse.

Tilovers blivende rester og blokholder skal ikke bortskaffes særskilt. De kan smides ud med det normale affald. Dette gælder også for borede restaureringer.

8.4 Tørring før sintring

Ved tørfræsede restaureringer (uden vandkøling) skal der ikke tørres efterfølgende.

Der er et tørreprogram i ovnen CEREC SpeedFire som stilles til rådighed af CEREC-softwaren til tørring af restaureringer

PAS PÅ

Før en sintring i inFire HTC eller inFire HTC speed skal restaureringer, som blev forarbejdet med vandkøling (vådfræsning/vådslibning), tørres i tørreskabet i 10 minutter ved 150 °C (302 °F). Rester af fugt i materialet kan medføre, at restaureringen brister.

PAS PÅ

Ved høj luftfugtighed

I omgivelser med høj luftfugtighed kan restaureringerne opsuge fugt efter en tørring. Derfor bør der sintres senest en time efter tørringen.

8.5 Sintring

Restaureringer af CEREC Zirconia meso skal sintres i en tør tilstand

Sirona-sintringsovne i inFire HTC, inFire HTC speed og CEREC SpeedFire har særlige programmer til fortørring.

Restaureringer der er forarbejdet med vandkøling (vådfræsning/vådslibning) skal forinden tørres 10 minutter i tørreskabet ved 150 °C (302°F) før en sintring i ovnene inFire HTC og inFire HTC speed.

Sintringen bør helst ske i en Sirona-sintringsovn.

Brug de forprogrammerede inCoris TZI / ZI-programmer til en sintring i inFire HTC / HTC speed.

Ved sintring i CEREC SpeedFire sker programvalget automatisk af CEREC-softwaren. Se oplysningerne i ovnens brugsanvisning.

Classic-programmet til sintring af CEREC Zirconia meso svarer til inCoris TZI / ZI. Dentsply Sirona kan ikke give garanti for sintringsresultatet fra ovne, der ikke er anført her.

Sintringen kan også udføres i kompatible højtemperaturovne VITA Zyrcomat eller Ivoclar Vivadent Sintramat. Brug i den forbindelse det følgende zirkonoxid-program.

Sintringsprogrammer til andre ovne

Varmehastighed °C/min	Holdetemperatur °C	Holdetid min
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

Se under alle omstændigheder efter i håndbøgerne til de pågældende ovne.

Sintring i CEREC SpeedFire

Ved sintring i ovnen CEREC SpeedFire placeres restaureringerne okklusalt direkte på den øverste dørisolationsflade.

PAS PÅ

Maksimal Overhold restaureringsstørrelse

Overhold den maksimale Brænderrumstørrelse under fyldning af ovnen.

- Diameter: 38 mm
- Højde: 20 mm

Overskrider restaureringen 20 mm (blokhøjde 22 mm), skal den lægges på labialfladen under sintringen.

Sintring i inFire HTC eller inFire HTC speed

Bruges en inFire HTC eller inFire HTC speed lægges restaureringerne i sintringsskålen med okklusallfladen på sintringsperlerne.

Skal flere restaureringer sintres på samme tid, må de hverken berøre sintringsskålens kant eller hinanden.

Henvisninger til sintring i en inFire HTC speed med serienummer 5000 til 5699**PAS PÅ****Programmer varmekurver på ny**

Det kan ske, at ovnen har en øget varmhastighed som følge af en ændret komponent i inFire HTC speed med serienummer 5000 til 5699 alt efter den lokale strømforsyning. For CEREC Zirconia meso skal de følgende varmekurver programmeres og bruges eller også programmet "classic" til sintringen.

Til speed-sintring "speed":**På en af programpladserne 20 til 26:**

	Opvarmningshastighed °C/min	Holdetemperatur °C	Holdetid min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

Til speed-sintring med fortørring "speed + dry":**På programplads 27 eller 28:**

	Opvarmningshastighed °C/min	Holdetemperatur °C	Holdetid min
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

Til speed-sintring "speed + air":**På programplads 29 eller 30:**

	Opvarmningshastighed °C/min	Holdetemperatur °C	Holdetid min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

8.6 Ekstra anvisninger efter sintring

Bliver CEREC Zirconia meso-restaureringer gule efter sintringen, kan højtemperaturovnen renses med en tomgang. Se her oplysningerne om fremgangsmåden i håndbøgerne til de pågældende højtemperaturovne.

Dette er ikke nødvendigt i CEREC SpeedFire som følge af det anderledes varmekoncept.

Fastsiddende sintringskugler skal fjernes forsigtigt.

Restaureringer der blev fremstillet af CEREC Zirconia meso-blokke skal køle ned til stuetemperatur efter sintringen, før de forarbejdes videre.

8.7 Efterbearbejdning

Overfladens egenskaber på keramiske materialer er afgørende for deres bøjningsstyrke. Det skal under alle omstændigheder undgås, at sintrede restaureringer efterbearbejdes med slibeværktøjer, især omkring konnektoren.

Korrektioner på den slebne restaurering bør helst foretages før en sintring.

Er en efterbearbejdning af et sintret produkt nødvendigt, bør der bruges et af de følgende værktøjer:

- Vådslibe-turbine (ca. 2,5bar - 3bar),
- gummipolerer (lavt omdrejningstal),
- en fræser med vandkøling ved primære teleskopkroner og med lavt slibetryk,
- blød diamant-gummipolerer (Dentsply Sirona anbefaler: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA).

Overhold værktøjsproducentens oplysninger.

De sintrede restaureringer bør poleres før glaseringen, så slid på antagonist forebygges, hvis glansen forsvinder.

CEREC Zirconia meso kan poleres med normale poleringsmidler til zirkonoxid-keramikdele (Dentsply Sirona anbefaler: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA). Der kræves ingen efterfølgende varmebehandling (spændingsudligning ved varmebehandling).

PAS PÅ

Overhold informationer om brugen

Ætsning med flussyre medfører ingen retentiv overflade. Der skal ikke udføres en silanbehandling.

Se producentens informationer om brugen af fastgørelsesmaterialerne.

8.8 Dækning

Flader, der skal tildækkes med reducerede kroner af CEREC Zirconia meso, må ikke sandblæses eller efterbearbejdes. Sandblæsningen kan fremkalde en uønsket faseændring i zirkonoxid.

For dækningen medfører dette, at der opstår komplekse spændinger ved grænsefladen, der kan forårsage revner eller efterfølgende revner, når restaureringen er isat.

Når porcelænsfacaden sættes på, skal det sikres, at skruekanalen ikke bliver for snæver heraf. Stedet til klæbebasis og skru kanal må ikke ændres.

Reducerede kroner af CEREC Zirconia meso kan dækkes med porcelænsfacader til zirkonoxid-keramikdele (Dentsply Sirona anbefaler: Cercon[®] Ceram Kiss fra firmaet Dentsply Sirona).

Overhold her ubetinget producentens forarbejdningsvejledning.

8.9 Polering

De sintrede restaureringer bør poleres før glaseringen, så slid på antagonist forebygges, hvis glansen forsvinder.

Restaureringer af CEREC Zirconia meso kan poleres med poleregummidele (Dentsply Sirona anbefaler: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA) til bearbejdning af zirkonoxid. Der kræves ingen efterfølgende varmebehandling (spændingsudligning ved varmebehandling).

8.10 Maling og glasering

Restaureringer af CEREC Zirconia meso kan fuldendes med farver til zirkonoxid-keramikdele. Celtra Universal Stain fra Dentsply Sirona er egnet. Overhold her ubetinget den pågældende producentens forarbejdningsvejledning. Restaureringer af CEREC Zirconia meso-blokke kan fuldendes med glasurer til zirkonoxid-keramikdele. En restaurering må kun glaseres en gang eller endnu en gang, hvis nogle områder ikke blev behandlet under den første behandling. Celtra Universal Stain & Glaze fra Dentsply Sirona er egnet.

PAS PÅ

Ingen glasur på/i klæbeflade/skru kanal

Der må under ingen omstændigheder komme glasur på restaureringens klæbeflade til titanbasen samt i skrukanalen, da dette påvirker pasningen.

Den følgende trin-for-trin vejledning viser glaseringen med et eksempel for CEREC SpeedFire-ovnen.



1. Brug en så tynd holder til arbejdet, der ikke berører inderfladerne under glaseringen, når restaureringer skal glaseres. Brug holderen "Glasur Support Single Unit" fra Sirona.



2. Brug CEREC SpeedPaste fra Sirona til at fastgøre produktet på holderen samt for at lukke skruekanalen.



3. Tryk den helt tynde, spidse pin ind i skruekanalen, der er fyldt med CEREC SpeedPaste.



4. Stryg/modeller CEREC SpeedPaste således, at skruekanalen lukkes og at klæbefladen til TiBase er tildækket og der ikke kan komme glaseringsmasse på disse flader.

9 Anbefalede værktøjer og materialer

- Håndstykke:
 - KaVo K11
- Slibeværktøjer til efterbearbejdning med vådslibeturbine/med håndstykke:
 - Hårdmetalfræser HM489FX 023 (Meissinger Germany),
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA, diamantpoleresystem til bearbejdning af zirkonoxid.
- Diverse:
 - CEREC SpeedPaste (Sirona),
 - Glasur Support Single Unit (Sirona),
 - Celtra Universal Stain & Glaze (Dentsply Sirona),
 - Cercon Ceram Kiss (Dentsply Sirona),
 - Panavia F2.0 (Kuraray),
 - ceram.x duo (Dentsply Sirona).

10 Klæbning af direkte påskruet krone med titanbasis

Kontrollér før klæbningen, om kronen nemt kan placeres på titanbasen. Der må ikke være en spalte mellem restaureringen og klæbefladerne på titanbasen.

FORSIGTIG

Overhold producentens anvisninger under håndtering af titanklæbebasen.

Titanbasens kontaktflader til implantatet må hverken sandblæses eller bearbejdes på anden måde!

Titanbasens diameter må ikke reduceres, f.eks. med en slibning. Titanbasen bør ikke afkortes.

Fladerne på titanbasen, der bruges til klæbningen med zirkonoxid-keramikdele, skal sandblæses og renses.

Klæbefladerne på zirkonoxid-keramikdele og titanbasen skal være fri for støv og fedt.

1. Sandblæs zirkonoxid-keramikdelene og titanbasens klæbeflader med 50 µm aluminiumoxid og maks. 2,0 bar. (Skruekanalen på zirkonoxid-keramikdele er også en klæbeflade og også behandles med sandblæsning.)
2. Rens fladerne med alkohol eller damp. Titanbasen bør skrues i et laboratorieimplantat eller en poleringshjælp, så den lettere kan håndteres under klæbningen.
3. Dæk unbrakoskruen på abutmentskruen til med voks.

PAS PÅ

Forbindelsen mellem titanbasen og zirkonoxid-keramikdele "PANAVIA™ F 2.0" (www.kuraray-dental.de) klæbes ekstraoralt.

4. Påfør Alloy Primer (firma Kuraray Noritake Dental Inc.) på titanbasens klæbeflade iht. producentens oplysninger.
5. Bland klæbemidlet iht. producentens oplysninger og påfør det på titanbasen.
6. Skub den individuelt udformede zirkonoxid-keramikdele helt på. Sørg for, at rotations- og positionssikringen går i indgreb.
7. Fjern rester af klæbemiddel med det samme.
8. Sæt en airblocker ("Oxygard") på ved overgangen mellem keramik/titan samt i skruetragten til en endelig hærkning af klæbemidlet.
9. Fjern rester med en gummipolerer efter hærkningen.

11 Luk skruekanalen

1. Luk skruekanalen med komposit, idet der bruges et zirkonoxid kompatibelt tandklæbemiddel på samme måde som en normal okklusal tandfyldning. Se også producentens forarbejdningsvejledninger (hærdetid ved klæbemiddel og komposit samt lagtykkelse for komposit). Komposit ceram.x duo og tandklæbemiddel Prime&Bond active fra Dentsply Sirona er egnede.
2. Når kompositten er hærdet, skal fladen poleres, idet der tages højde for kompositproducentens oplysninger.

VIGTIGT

Brug de følgende kompositfarver til de forskellige varianter:

- A1 – ceram.x duo D2
- A2 – ceram.x duo D2
- A3 – ceram.x duo D3
- A3.5 – ceram.x duo D4

12 Henvisninger til tandlægen

Titanbaser leveres usterile.

Overhold implantatproducentens brugsanvisning.

12.1 Sterilisation

De individuelle abutments og abutmentskrue skal renses og steriliseres før brug. Derudover skal lokalt gældende bestemmelser samt gældende forskrifter for hygiejne for tandlæger overholdes.

Brug kun de nedenfor anførte og godkendte sterilisationsmetoder til sterilisationen. Overhold sterilisationsparametrene.

Dampsterilisation kan udføres med en fraktioneret vakuum- eller gravitationsmetode.

De følgende sterilisationsparametre blev godkendt:

- Sterilisationstid: 5 minutter ved 132° C (270° F)
- Sterilisationstid: 15 minutter ved 121° C (250° F)
- Sterilisationstid: 3 minutter ved 135° C (275° F)

Dampsterilisationen må kun udføres med apparater, der overholder normerne EN 13060 eller EN 285.

Godkendelse af sterilisationsmetoden skete iht. EN ISO 17664 og ANSI/AAMI ST79:2010, A1:2010, A2:2011, A3:2012, A4:2013.

Ansvar for den individuelle abutments sterilisation ligger hos brugeren. Det skal sikres, at der kun bruges egnede apparater, materialer og produktspecifikke godkendte metoder til sterilisationen. Det skal sikres, at metoderne, der bruges, er godkendte. Udstyr og apparater skal holdes i ordentlig stand og efterses jævnligt.

Brugeren (tandtekniker) af TiBase og den direkte påskruede krone skal henvise behandleren til nødvendig sterilisation før isætning i patientens mund.

12.2 Anvendelse i munden

ADVARSEL

Fare for aspiration af smådele

- > Placer patienten således, at faren for aspiration af smådele er minimal.
- > Sørg for, at alle intraoralt brugte komponenter ikke kan indtages eller sluges.

Brug den medfølgende ikke-brugte abutmentskrue, der følger med TiBase, til fastgørelsen med implantatet samt det værktøj der stilles til rådighed af implantatproducenten. Overhold tilspændingsmomenterne.

Ret til ændringer af hensyn til den tekniske videreudvikling forbeholdes.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.06.13 10.2021

Sprache: dänisch
Ä.-Nr.: 131 452

Printed in Germany
Trykt i Tyskland

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

Bestillings-nr. **67 73 704 D3487**