

CEREC Zirconia meso

Zirkonoxid-keramikblock för Sirona-CAD/CAM-system

Handledning för bearbetning: Tillverkning av individuellt gestaltade, direktskruvade kronor på Sirona-TiBase

Svenska



Innehållsförteckning

1	Introduktion	4
1.1	Bästa kund!	4
1.2	Kontaktuppgifter	4
1.3	Copyright	4
2	Allmänna uppgifter	5
2.1	Certifiering	5
2.2	Dokumentationens struktur	6
	2.2.1 Riskbeteckningar	6
	2.2.2 Formateringar och symboler	6
2.3	Annan dokumentation som gäller	7
3	Leveransomfång	8
4	Material	9
5	kemisk sammansättning	10
6	Tekniska data	11
7	Avsedd användning, indikationer, kontraindikationer och viktiga bearbetningsbegränsningar	12
7.1	Avsedd användning	12
7.2	Indikationer	12
7.3	Kontraindikationer	12
7.4	Viktiga bearbetningsbegränsningar	13
8	Tillverka restoration	14
8.1	Skanna, konstruera och slipa/fräsa	14
8.2	Konstruktionsanvisningar	16
8.3	Efterbearbetning av den slipade/frästa restorationen	17
8.4	Torka före sintringen	17
8.5	Sintring	18
8.6	Extra anvisningar efter sintringen	20
8.7	Efterbearbetning	20
8.8	Ytbeläggning	21
8.9	Polering	21
8.10	Målning och glasering	21
9	Verktyg och materiel att rekommendera	23

10	Limning av den direktskruvade kronan med titanbasen.....	24
11	Stänga skruvkanal.....	25
12	Anvisningar för tandläkaren	26
12.1	Sterilisering	26
12.2	Användning i munnen	26

1 Introduktion

1.1 Bästa kund!

Vi tackar för dig för köpet av Dentsply Sirona-produkten CEREC Zirconia meso.

CEREC Zirconia meso-block är avsedda för tillverkning av individuellt gestaltade, direktskruvade och delreducerade kronor, som efter slipning/fräsning och sintring limmas på en därtill passande titanbas.

Ej sakkunnig hantering och ej avsedd användning kan framkalla risker och skador. Vi ber dig därför att noggrant läsa igenom och följa den här bruksanvisningen. Förvara den alltid inom räckhåll.

För att du ska kunna undvika person- och materialskador skall även säkerhetsanvisningarna i detta dokument beaktas.

Dessutom följer du bruksanvisningen från tillverkaren av titanlimbasen resp. tillverkaren av implantatet.

Ditt

CEREC Consumables – team

1.2 Kontaktuppgifter

Kundservicecenter

Vid tekniska frågor hittar du vårt kontaktformulär på webben under följande adress:

<http://srvcontact.sirona.com>

Tillverkaradress



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Tyskland

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

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

E-mail: contact@dentsplysirona.com

www.dentsplysirona.com

1.3 Copyright

© Sirona Dental Systems GmbH. Alla rättigheter förbehålls.

2 Allmänna uppgifter

Läs detta dokument och följ det noggrant. Förvara det alltid inom räckhåll.

Detta dokument skrevs ursprungligen på: Tyska.

2.1 Certifiering

CE-märkning



Produkten CEREC Zirconia meso bär CE-märket i överensstämmelse med bestämmelserna i direktiv 93/42/EEG av den 14 juni 1993 om medicintekniska produkter.

Endast USA


USA: Rx only


WARNING: Enligt lagstiftningen i USA får denna produkt endast säljas till läkare, tandläkare eller licensierade branschrepresentanter resp. på uppdrag av dessa.

2.2 Dokumentationens struktur

2.2.1 Riskbeteckningar

Beakta varnings- och säkerhetsanvisningarna i detta dokument för att undvika person- och materialskador. Dessa är speciellt markerade:

 FARA
Omedelbart hotande fara som leder till svåra kroppsskador eller dödsfall.

 VARNING
Eventuellt farlig situation som kan leda till svåra kroppsskador eller till dödsfall.

 FÖRSIKTIGT
Eventuellt farlig situation som kan leda till lätta kroppsskador.

OBSERVERA
Eventuellt riskabel situation där produkten eller ett föremål i dess omgivning kan skadas.

VIKTIGT
Anvisningar för användning och annan viktig information.

Tips: Information som bidrar till att underlätta arbetet.

2.2.2 Formateringar och symboler

De formateringar och skrifttecken som används i detta dokument har följande betydelse:

✓ Förutsättning 1. Första handlingssteget 2. Andra handlingssteget eller > Alternativt handlande ↔ Resultat > Enskilt handlingssteg	Uppmanar dig att utföra en åtgärd.
se "Formateringar och symboler [→ 6]"	Betecknar ett samband med ett annat textställe och anger antalet sidor.
• Uppräkning	Betecknar en uppräkning.
"Kommando / menypunkt"	Betecknar kommandon / menypunkter eller ett citat.

2.3 Annan dokumentation som gäller

- bruksanvisningarna för titanbaserna och implantaten,
- bruksanvisningarna för de under tillämpningen använda förbrukningsmaterialen,
- handbok för användaren till nyttjad software (t.ex. CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW),
- bruksanvisning till den använda sintringsugnen (t.ex. CEREC SpeedFire, inFireHTC och inFireHTC speed).

3 Leveransomfång

CEREC Zirconia meso-block kan erhållas i fyra olika Classic-färger (A1, A2, A3 och A3.5) och i två olika anslutningsstorlekar (S och L) till titanbasen:

CEREC Zirconia meso S

REF produkt	Namn 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	Namn 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

Blocken har identiska dimensioner på 24mm x 23mm x 21,5mm (lxbxh).

4 Material

Vid keramiken CEREC Zirconia meso rör det sig om block av translucent zirkonoxid.

Blocken levereras delsintrade, bearbetas sedan med Sirona-CAD/CAM-systemen under förstoring till individuella restaurationer och tätsintras därefter. I sista steget erhåller restaurationerna sin slutgiltiga storlek och geometri genom krympningen.

De estetiska egenskaperna hos CEREC Zirconia meso möjliggör användningen som implantatburna, helanatomiska kronor.

Fördelarna med CEREC Zirconia meso är:

- den höga hållfastheten,
- korrosionsbeständigheten,
- den goda biologiska toleransen hos produkten,
- translucensen,
- färgningen av blocken i klassiska tandfärger A1 - A3,5.

5 kemisk sammansättning

CEREC Zirconia meso består av yttriumstabiliserad zirkonoxid.

6 Tekniska data

Följande uppgifter gäller för det i en sintringsugn CEREC SpeedFire, inFire HTC eller inFire HTC speed tätsintrat material:

Densitet:	$6,08 \pm 0,2 \text{ g cm}^{-3}$
Brottbeständighet K_{IC}	$7,1 \text{ MPa m}^{1/2}$
Värmeutvidgningskoefficient (20-500°C):	$10,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Böjhållfasthet:	$> 900 \text{ MPa}$
Kornstorlek	$\leq 0,4 \mu\text{m}$
Kemisk löslighet	$< 25 \mu\text{g/cm}^2$

Färger:

Blocken kan erhållas i fyra olika Classic-färger:

- A1
- A2
- A3
- A3,5

7 Avsedd användning, indikationer, kontraindikationer och viktiga bearbetningsbegränsningar

7.1 Avsedd användning

Tillverkning av individuellt gestaltade, dentala restaurationer av CEREC Zirconia meso-blocken med hjälp av Sirona-CAD/CAM-systemen.

CEREC Zirconia meso-block är avsedda för tillverkning av individuellt gestaltade, direktskruvade kronor, som efter slipning/fräsning och sintring limmas på en därtill passande titanbas.

7.2 Indikationer

Indikationer i tand medicinens delområden:

- **Direktskruvad krona:** En med CAD/CAM-processen framställd helanatomisk krona för fram- och kindtandsområdet, som förfogar över ett redan förekommande hål. Denna krona limmas efter slipning/fräsning och sintring på en därtill passande titanbas och sätts sedan fast med en skruv på ett implantat i patientens mun.
- **Delreducerad direktskruvad krona:** Som en direktskruvad krona, dock med reducerad vägg tjocklek. Den delreducerade kronan förses med fasadkeramik. Skruvkanalen för fastsättning på implantatet sluts därvid inte med fasadkeramik.

I båda variationerna försluts skruvkanalen med en komposit först i patientens mun.

Sintring i inFire HTC speed och inFire HTC

I inFire HTC speed och inFire HTC måste sintras med de förprogrammerade Speed- och Classic-programmen från inCoris TZI / ZI.

Sintring i CEREC SpeedFire

I CEREC SpeedFire måste sintras med programmen för CEREC Zirconia meso.

7.3 Kontraindikationer

Kontraindikationer i tand medicinens delområden:

- vid otillräcklig munhygien
- vid restaurationer med en angulationskorrigering på mer än 20° till implantataxeln
- vid entandsrestaurationer med fri ände
- vid otillräcklig plats
- vid restaurationer vars längd uppgår till mer än 1:1,25 i förhållande till implantatlängden

7.4 Viktiga bearbetningsbegränsningar

Om följande anvisningar inte följs kan ett framgångsrikt arbete med CEREC Zirconia meso inte granteras av Dentsply Sirona:

- Vid en direktskruvad krona får skruvkanalens utträde inte ligga i område för kontaktpunkter och inte på ytor med tuggfunktion. Är detta inte möjligt, är en ställning och en separat krona att föredra.
- Om tillverkarens anvisningar ej följs vid bearbetningen av titanbaserna och implantaten.
- Inga extensionsenheter, dvs. endast enskild tandförsörjning.

8 Tillverka restauration

8.1 Skanna, konstruera och slipa/fräsa

Noggrannare uppgifter över tillverkningsprocessen för restorationerna finns i användar-handböckerna till de följande softwareprodukterna:

- CEREC SW
- CEREC Premium SW
- inLab SW

1. **Vid arbeten på modellen:** Sätt på en titanbas på laboratorieimplantatet till mästarmodellen. Sätt den kropp som ska skannas på titanbasen, tills den ligger på implantatavsatsen utan spalt. Kroppen kan skannas utan puder/scanspray.
Vid intraorala arbeten: Sätt en ScanPost direkt på implantatet. Sätt den kropp som ska skannas på ScanPosten, tills den ligger på implantatavsatsen utan spalt. Kroppen kan skannas utan puder/scanspray.
2. Registrera situationen med en skanner t.ex. inEos Blue, inEos X5 eller en exponeringsenhet.
3. Konstruera med en av softwareprodukterna CEREC SW, CEREC Premium SW eller inLab SW den individuella formen för den direktskruvade kronan och slipa/fräs ut formen ur ett CEREC Zirconia meso-block (se handbok för användare). Följ därtill ovillkorligen de efterföljande anvisningarna till konstruktion, efterbearbetning och sintring av zirkonoxid.

VIKTIGT

Under gestaltningsprocessen av restaurationen, med hjälp av en av de ovan nämnda softwareprodukterna, bör vid CEREC Zirconia meso den manuella trimmfunktionen användas för ett optimalt resultat. Används funktionen "Auto Trim", måste designförslagen kontrolleras särskilt omsorgsfullt. I några fall kan tjockleken på approximalkontakterna inte visas korrekt.

Skanna data-matrix-code

Om det block som ska bearbetas förfogar över en kompatibel data-matrix-code, kan den integrerade skannern för data-matrix-code användas för avfrågning av blockinformationerna.

Om Touch-gränssnittet uppmanar dig därtill, håll sidan av blocket med data-matrix-coden 1,5mm framför skannern för data-matrix-code, tills en framgångsrik skanning bekräftas vid Touch-gränssnittet.

Om skanningsförsöket misslyckas eller om det valda blocket inte har någon data-matrix-code, kan du mata in blockinformationen vid Touch-gränssnittet eller manuellt på PC:n.

Bearbetning

CEREC Zirconia meso kan bearbetas med följande maskiner och bearbetningssätt:

Bearbetningssätt för fräs- och slippprocessen på maskinerna i MC XL-produktfamiljen med inLab CAM SW och CEREC Premium CAM SW

Produktionsmetod	Bearbetning (Våt, Torr)	Produktionsalternativ	
		Detaljnivå (Låg, Hög, Mycket hög)	Maskinläge (Snabb, Normal, Mjuk)
Fräsning	Fuktig bearbetning, Torr bearbetning	Låg, Hög	Normal, Mjuk
Slipning	Fuktig bearbetning	Hög	Normal

Bearbetningssätt för fräs- och slippprocessen på maskinerna i MC XL-produktfamiljen med CEREC SW och CEREC Premium SW

Produktionsmetod	Bearbetning (Våt, Torr)	Tillverkningsalternativ (Snabb, Fin, Extra fin)
Fräsning	Fuktig bearbetning, Torr bearbetning	Fin
Slipning	Fuktig bearbetning	Fin

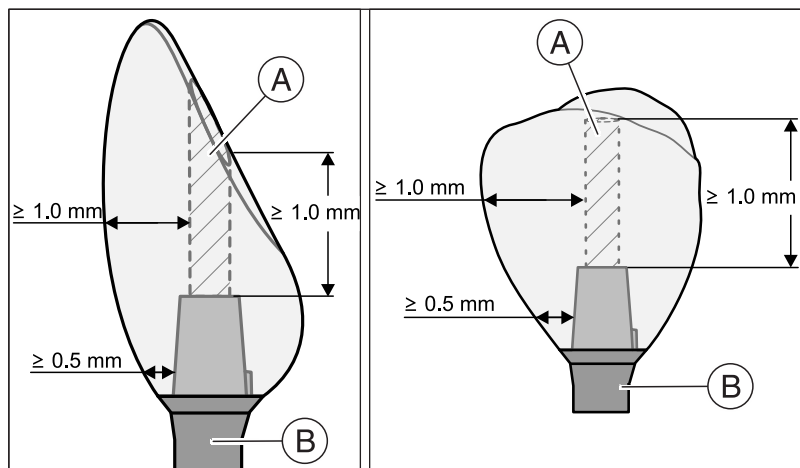
Bearbetningssätt för fräsprocessen på CEREC Primemill med CEREC SW

Produktionsmetod	Bearbetning (Våt, Torr)	Tillverkningsalternativ (Snabb, Fin, Extra fin, Supersnabbt)
Fräsning	Torr bearbetning	Fin, Extra fin

Bearbetningssätt för fräsprocessen på CEREC Primemill med inLab CAM SW

Produktionsmetod	Bearbetning (Våt, Torr)	Tillverkningsalternativ	
		Detaljnivå (Låg, Hög, Mycket hög)	Maskinläge (Supersnabbt, Snabb, Normal, Mjuk)
Fräsning	Torr bearbetning	Hög, Mycket hög	Normal

8.2 Konstruktionsanvisningar



A	Skruvkanal
B	Titanbas

- Håll cirkulärt runt skruvkanalen en väggjocklek på minst 0,5 mm.
- Uträdesstället för skruvkanalen ska om möjligt inte ligga i området för kontaktpunkter till antagonisten.
- Om kronan reduceras och sedan direkt ska förses med fasad, ge akt på att skruvkanalen inte blir smalare därigenom. Anslutningsstället till limbasen och skruvkanalen får inte förändras.
- Ge akt på att generellt inga vassa hörn och kanter uppstår.
- Den incisala/ocklusala väggjockleken på keramiken ovanför titanbasen bör uppgå till minst 1 mm.
- Den cirkulära väggjockleken ovanför titanbasen bör uppgå till minst 1 mm.

8.3 Efterbearbetning av den slipade/frästa restaurationen

Efter avslutad slip-/fräsprocess och före sintringen måste restaurationen skiljas från med en hårdmetallfräs (Dentsply Sirona rekommenderar: HM489FC 023 firma Meissinger).

För att undvika att slip-/fräsrester blir kvar i sprickorna, kan restaurationen kort ångas av eller rengöras med vatten och en mjuk tandborste.

Vid torra frästa restaurationer rekommenderar vi, att damma av dessa med en keramikpensel eller tryckluft.

Ge akt på att du inte andas in slipdammet. Arbeta med en utsugningsanläggning och bär munskydd.

De kvarvarande blockresterna och blockhållaren måste inte avfallsbehandlas speciellt. De kan läggas i vanliga sopor. Detta gäller även för trepanerade restaurationer.

8.4 Torka före sintringen

Vid torrt frästa restaurationer (utan vattenkylning) är en torkning inte nödvändig.

För ugnen CEREC SpeedFire ställer CEREC-Software ett torkningsprogram till förfogande för torkning av restaurationerna

OBSERVERA

Före sintringen i inFire HTC eller inFire HTC speed måste restaurationerna, som bearbetats med vattenkylning (våtfräsning/våtslipning), torkas under 10 minuter vid 150 °C (302 °F) i torkskåp. Restfuktighet i materialet kan leda till att restaurationen spricker.

OBSERVERA

Vid hög luftfuktighet

I en omgivning med hög luftfuktighet kan restaurationerna ta upp fuktighet efter torkningen. Av denna orsak bör sintras senast en timme efter torkningen.

8.5 Sintring

Restaurationerna av CEREC Zirconia meso måste sintras i torrt tillstånd.

Sirona-sintringsugnarna inFire HTC, inFire HTC speed och CEREC SpeedFire erbjuder program med förtorkningsfunktion härtill.

Dessutom måste med vattenkyllning bearbetade restaurationer (våtfräsning/våtslipning) för en sintring i ugnarna inFire HTC och inFire HTC speed dessförinnan förtorkas ännu 10 minuter vid 150 °C (302°F) i torkskåpet.

Sintringsförloppet bör med fördel göras i en Sirona-sintringsugn.

Använd vid sintring i inFire HTC / HTC speed de förprogrammerade inCoris TZI / ZI-programmen.

Vid sintringen i CEREC SpeedFire sker programvalet automatiskt av CEREC-Software. Respektera uppgifterna i bruksanvisningen till ugnen.

Classic-program för sintring av CEREC Zirconia meso motsvarar det till inCoris TZI / ZI. Resultatet av sintringen från ugnen, som här inte nämns, kan inte garanteras av Dentsply Sirona.

Alternativt är sintringen möjlig i de kompatibla högtemperaturugnarna VITA Zyrcomat resp. Ivoclar Vivadent Sintramat. Använd det följande zirkonoxid-programmet därtill.

Sintringsprogram för ugn från främmande firma

Uppvärmningshastighet t °C/min	Hållningstemperatur °C	Hållningstid min
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

I varje fall ska de detaljerade uppgifterna i handböckerna till respektive ugn följas.

Sintring i CEREC SpeedFire

Vid sintringen i ugnen CEREC SpeedFire placerar du restaurationerna ocklusalt direkt på den övre dörrisoleringen.

OBSERVERA

Maximal restaurationsstorlek ska iakttagas

Iakttag den maximala förbränningsrumsstorleken vid laddning av ugnen.

- Diameter: 38 mm

- Höjd: 20 mm

Om restaurationen överskrider 20 mm (blockhöjd 22 mm), måste restaurationen placeras på labialytan vid sintringen.

Sintring i inFire HTC eller inFire HTC speed

Vid användning av en inFire HTC eller inFire HTC speed lägger du restaurationerna i sintringsskålen med ocklusalytan på sintringspärlorna.

Om flera restaurationer ska sintras samtidigt, får dessa inte beröra varken kanten på sintringsskålen eller varandra.

Anvisningar till sintring i en inFire HTC speed med serienummer 5000 till 5699

OBSERVERA

Programmera nya värmekurvor

Genom en ändrad komponent i inFire HTC speed med serienummer 5000 till 5699 kan det beroende på det lokala elnätet, hända att ugnen har en högre uppvärmningshastighet. Programmera för CEREC Zirconia meso de följande värmekurvorna och använd dessa eller programmet „classic“ för sintringen.

För Speed-sintring „speed“:

På en av programplatserna från 20 till 26:

	Uppvärmningshastighet °C/min	Hållningstemperatur °C	Hållningstid min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

För Speed-sintring med förtorkning „speed + dry“:

På programplats 27 eller 28:

	Uppvärmningshastighet °C/min	Hållningstemperatur °C	Hållningstid min
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

För Speed-sintring „speed + air“:

På programplats 29 eller 30:

	Uppvärmningshastighet °C/min	Hållningstemperatur °C	Hållningstid min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

8.6 Extra anvisningar efter sintringen

Vid gulfärgningar av CEREC Zirconia meso-restaurationer efter sintringsprocessen ska en rengöring av högtemperaturugnen göras med hjälp av en tomkörning. Därtill ska uppgifterna för tillvägagångssättet i handböckerna för högtemperaturugnen följas.

I CEREC SpeedFire är detta på grund av det annorlunda uppvärmningskonceptet inte nödvändigt.

Sintringskulor som fastnat ska avlägsnas försiktigt.

Restaurationerna som tillverkades av CEREC Zirconia meso-blocken, ska efter sintringsförloppet svalna till rumstemperatur, innan en vidare bearbetning kan äga rum.

8.7 Efterbearbetning

Ytbeskaffenheten hos keramiska material är avgörande för deras böjhållfasthet. En efterbearbetning av sintrade restaurationer med slipverktyg, speciellt i konnektorområdet, ska i varje fall undvikas.

Korrigeringar av den slipade restaurationen ska i möjligaste mån göras före sintringen.

Om en efterbearbetning i sintrat tillstånd är nödvändig, bör ett av de följande verktygen användas:

- Våtslip-turbin (ca 2,5 bar - 3 bar),
- Gummipolerare (lågt varvtal),
- Vid primärteleskop en fräs under vattenkylning med ringa sliptryck,
- Mjuk diamant-gummipolerare (Dentsply Sirona rekommenderar: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA).

Iakttag uppgifterna från tillverkarna av verktygen.

De sintrade restaurationerna bör före glaseringen också poleras, för att förebygga en abrasion av antagonisten efter en eventuell förlust av glansmassa.

CEREC Zirconia meso kan poleras med vanliga polermedel för zirkonoxidkeramik (Dentsply Sirona rekommenderar: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA). En anslutande värmebehandling (avspänningsbränning) är inte nödvändig.

OBSERVERA

Följ bruksinformationer

Etsning med fluorvätesyra ger ingen retentiv yta. En silanisering är inte nödvändig.

Iakttag bruksinformationerna för fastsättningsmaterialen från respektive tillverkare.

8.8 Ytbeläggning

De ytor till reducerade kronor av CEREC Zirconia meso som ska beläggas får inte blästras eller efterbearbetas. Blästringen kan leda till en ej önskad fasomvandling av zirkoniumdioxiden.

För beläggningsen har detta till följd att komplexa spänningsförlopp i gränsytorerna släpper, vilket kan leda till sprickor resp. senare sprickor efter insättningen av restaurationen.

Ge vid appliceringen av fasadkeramiken akt på att skruvkanalen därigenom inte blir smalare. Anslutningsstället till limbasen och skruvkanalen får inte förändras.

Reducerade kronor av CEREC Zirconia meso kan beläggas med fasadkeramik för zirkonoxid-keramik (Dentsply Sirona rekommenderar: Cercon[®] Ceram Kiss från firma Dentsply Sirona).

Därvid ska bearbetningshandledningen från tillverkaren ovillkorligen följas.

8.9 Polering

De sintrade restorationerna bör före glaseringen också poleras, för att förebygga en abrasion av antagonisten efter en eventuell förlust av glansmassa.

Restorationerna av CEREC Zirconia meso kan poleras med poleringsgummi (Dentsply Sirona rekommenderar: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA) för bearbetning av zirkonoxid. En anslutande värmebehandling (avspänningsbränning) är inte nödvändig.

8.10 Målning och glasering

Restorationerna av CEREC Zirconia meso kan avslutas med målarfärger för zirkonoxid-keramik. Celtra Universal Stain från Dentsply Sirona är lämpligt. Därvid ska bearbetningshandledningen för respektive produkt ovillkorligen följas. Restorationerna av CEREC Zirconia meso-blocken kan avslutas med glasyrer för zirkonoxid-keramik. En restauration får endast glaseras en gång resp. en andra gång, när ställen utelämnades den första gången. Celtra Universal Stain & Glaze från Dentsply Sirona är lämpligt.

OBSERVERA

Ingen glasyr på limytor eller i skruvkanal

Det får absolut inte hamna glasyr på restaurationens limyta mot titanbasen eller i skruvkanalen, eftersom detta skulle påverka passningen negativt.

Den följande steg-för-steg-handledningen visar förloppet för glaseringen för CEREC SpeedFire-ugnen som exempel.



1. Använd för glaseringen av restorationerna alltid en så tunn brännodssupport som möjligt, som inte vidrör innerytorna vid glaseringen. Använd brännodssupporten "Glasur Support Single Unit" från Sirona.



2. Använd CEREC SpeedPaste från Sirona för fixering på brännodssupporten och för att försluta skruvkanalen.



3. Tryck in den tunnaste pinnen med spets i den med CEREC SpeedPaste fyllda skruvkanalen.



4. Stryk/modellera CEREC SpeedPaste så, att skruvkanalen är stängd och limytan mot TiBase täckt och ingen glasrymska längre kan hamna på dessa ytor.

9 Verktyg och materiel att rekommendera

- Handstycke
 - KaVo K11
- Slipverktyg till efterbearbetningen med våtslipningsturbinen/med handstycke:
 - Hårdmetallfräs HM489FX 023 (Meissinger Germany),
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA, diamantpoleringssystem för bearbetningen av zirkonoxid.
- Övrigt:
 - CEREC SpeedPaste (Sirona),
 - Glasyr 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 Limning av den direktskruvade kronan med titanbasen

Kontrollera före limningen, om kronan lätt kan sättas på titanbasen. Mellan restauration och titanbasens limyta får ingen spalt vara synlig.

FÖRSIKTIGT

Följ anvisningarna från tillverkaren vid hanteringen av titanlimbasen. Titanbasens kontaktytor till implantatet får varken blåstras eller bearbetas på annat sätt!
Titanbasens diameter får inte reduceras, t.ex. genom slipning. Det är inte rekommenderat att korta av titanbasen.
De för limningen med zirkonoxidkeramiken avsedda ytorna på titanbasen måste blåstras och rengöras.

Limytorna på zirkonoxidkeramiken och titanbasen måste vara damm- och fettfria.

1. Blästra limytorna på zirkonoxidkeramiken och titanbasen med 50 µm aluminiumoxid och max. 2,0 bar. (Zirkonoxidkeramikens skruvkanal utgör också en limyta och måste behandlas motsvarande med sandblästrings-teknik.)
2. Rengör limytorna med alkohol eller ånga. För lättare hantering under limningen är det lämpligt att skruva i titanbasen i ett laboratorieimplantat resp. en poleringshjälp.
3. Täck insexhuvudet på abutmentskraven med vax.

OBSERVERA

Använd som lim för att förbinda titanbas och zirkonoxidkeramik „PANAVIA™ F 2.0“ (www.kuraray-dental.de) extraoral.

4. Applicera enligt tillverkaruppgifterna Alloy Primer (Fa. Kuraray Noritake Dental Inc.) på TiBase-limyten.
5. Blanda limmet enligt tillverkaruppgifterna och applicera det på titanbasen.
6. Skjut på den individualiserade zirkonoxidkeramiken till anslag. Ge akt på att rotations- och positionssäkringarna går in i rätt läge.
7. Avlägsna genast grovt överskott av lim.
8. För den slutgiltiga urhärdningen av limmet applicerar du Airblocker ("Oxygard") på övergången keramik/titan och i skruvkanalen.
9. Avlägsna efter urhärdningen överflödigt lim med en gummipolerare.

11 Stänga skruvkanal

1. Stäng skruvkanalen med en fyllningskomposit under användning av en med zirkonoxid kompatibel dentaladhesiv analogt med tillverkningen av en vanlig ocklusal tandfyllning. Följ respektive tillverkarens handledning för bearbetning (uthärdningstider för adhesiv och fyllningskomposit samt skiktjocklekar för fyllningskomposit). Kompositen ceram.x duo och dentaladhesiven Prime&Bond active från Dentsply Sirona är lämpliga.
2. Efter uthärdningen av kompositen polerar du ytan, under det att du följer uppgifterna från komposittillverkaren.

VIKTIGT

Använd för de olika färgvarianterna följande komposit-färger:

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

12 Anvisningar för tandläkaren

Titanbaserna levereras ej sterila.

Bruksanvisningen från implantattillverkaren ska följas.

12.1 Sterilisering

Individuella abutments och abutmentskruvar ska rengöras och steriliseras före insättningen. Dessutom ska de på orten enligt lag gällande bestämmelserna och för en tandläkarmottagning gällande hygienföreskrifterna iakttas.

Använd för sterilisering av individuella abutments endast det nedan uppförda och validerade sterilisationsförfarandet.

Sterilisationsparametrarna ska iakttas.

Ångsterilisering kan göras med det fraktionerade vakuum- eller gravitationsförfarandet.

De följande sterilisationsparametrarna validerades:

- sterilisationstid: 5 minuter vid 132°C (270°F)
- sterilisationstid: 15 minuter vid 121°C (250°F)
- sterilisationstid: 3 minuter vid 135 °C (275 °F)

Ångsterilisering får endast göras med instrument, som motsvarar standard EN 13060 resp. EN 285.

Valideringen av sterilisationsförfarandet skedde enligt EN ISO 17664 och ANSI/AAMI ST79:2010, A1:2010, A2:2011, A3:2012, A4:2013.

Ansvar för steriliteten hos varje individuell abutment ligger hos användaren. Det måste sörjas för att endast lämpliga instrument, material och produktspecifika validerade förfaranden kommer till användning vid steriliseringen. Det måste säkerställas att de förfaranden som kommer till användning är validerade. Utrustningen och instrumenten måste underhållas ordentligt och regelbundet vårdas.

Bearbetaren (tandtekniker) av TiBase och den direktskruvade kronan måste hänvisa behandlaren på den nödvändiga steriliseringen före insättningen i patientens mun!

12.2 Användning i munnen

VARNING

Risk för inandning av små delar

- > Placera patienten så, att risken att andas in små delar är minimal.
- > Säkra alla intraoralt använda komponenter mot att andas in eller sväljas ner.

Använd för fastskruvningen med implantatet den med TiBase bifogade oanvända abutmentskruven och det verktyg som implantattillverkaren ställer till förfogande under iakttagande av åtdragningsmomenten.

Ändringar under loppet av den tekniska vidareutvecklingen förbehålls.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.06.10 10.2021

Sprache: schwedisch
Ä.-Nr.: 131 452

Printed in Germany
Tryckt i Tyskland

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

Best. nr **67 73 712 D3487**