

HeraCeram

DE	Gebrauchsanweisung	2
GB	Instructions for use	4
FR	Mode d'emploi	6
ES	Instrucciones de uso	8
IT	Istruzioni per l'uso	10
PT	Instruções de uso	12
NL	Gebruiksaanwijzing	14
SE	Bruksanvisning	16
DK	Brugervejledning	18
NO	Bruksanvisning	20
FI	Käyttöohjeet	22
CZ	Návod k použití	24
HU	Használati utasítás	26
LV	Lietošanas instrukcija	28
LT	Naudojimo instrukcija	30
PL	Instrukcja obsługi	32
HR	Upute za uporabu	34
RO	Instrucțiuni de utilizare	36
RU	Инструкция по применению	38
SK	Návod na použitie	40
BG	Инструкции за употреба	42
UA	Інструкція по застосуванню	44
EE	Kasutusjuhend	46



HeraCeram ist die Verblendkeramik für klassische Aufbrennlegierungen mit einem WAK-Bereich ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) zwischen 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Gerüstvorbereitung: die Gerüstoberfläche mit 125 μm Strahlkorund (Al_2O_3) abstrahlen und anschließend sorgfältig reinigen (z.B. Dampfstrahler).

Der Oxidbrand und die anschließende Oxidentfernung erfolgen entsprechend der Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Dentallegierung.

Verblendung von NEM-Gerüsten: Für einen zuverlässigen Metall-Keramik-Verbund auf NEM-Gerüsten empfehlen wir die Verwendung des NP-Primers oder des Pre-Opagues. Sie werden in einer sehr dünnen, gleichmäßigen Schicht auf das Gerüst aufgetragen. Brandführung siehe Brenntabelle.

Opakerauftrag: Zum Abdecken und zur Basisfarbgebung wird der Opaker ebenfalls gleichmäßig dünn aufgetragen und gebrannt. Sollte der Opaker nicht vollständig decken, wird dieser Arbeitsschritt noch einmal wiederholt.

Dentin-Schneiden-Schichtung: die Keramikverblendung wird in einer 2-Schicht-Technik oder, je nach gewünschtem ästhetischen Anspruch, mit zusätzlichen Individualmassen gestaltet.

Hinweis: Beim Beschleifen von Keramikmassen sollte ein Mund- und Augenschutz getragen und mit einer Objektabsaugung gearbeitet werden. Ein Einatmen des Keramikstaubes ist zu vermeiden.

Glanzbrand: Der Glanzgrad der Keramikoberfläche kann über die Temperatur und die Haltezeit auf Endtemperatur beim Glanzbrand gesteuert werden. Daher dienen die Angaben zur Glanzbrandtemperatur und Haltezeit nur der Orientierung, die dem jeweilig gewünschten Ergebnis gegebenenfalls angepasst werden müssen. Ebenso ist es möglich, HeraCeram mechanisch zu polieren. Für die Endpolitur haben sich unsere Signum[®] HP-Pasten bestens bewährt.

Farbzuordnungstabelle

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pulveropaker	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pastenopaker	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
Schneide	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon-Sekundärdentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalschneide	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schultermasse HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono Opaker	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Body Stains	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Allgemeine Brenntabelle

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Pasten Opaker	Pulver Opaker	Schulter- masse HM 1	Schulter- masse HM 2	1.Dentin	2.Dentin	Glanz	Mono Dentin u. Glanz- brand	Korrektur- masse	Schulter- masse LM
Start- temperatur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Vortrocken und Vor- wärmen	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatur- anstieg	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
End- temperatur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Haltezeit	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Vakuumstart	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuumstop	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ nur bei Verblendung von NEM-Keramikaufbrennlegierungen

² oder bei der vom Hersteller empfohlenen Oxidbrandtemperatur

Sicherheitshinweise:

Überempfindlichkeiten gegen das Produkt oder seine Bestandteile können im Einzelfall nicht ausgeschlossen werden – Inhaltsstoffe sind im Verdachtsfall beim Hersteller zu erfragen. Nur zum bestimmungsgemäßen Gebrauch durch zahntechnische Fachkräfte. Die angegebenen Daten entsprechen unserem besten Wissen und beruhen auf internen Untersuchungen. Dieses Produkt nicht verschlucken oder einnehmen. Berührung mit den Augen vermeiden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit viel Wasser spülen und Augenarzt aufsuchen. Bei bekannter oder vermuteter Allergie gegen Bestandteile der Keramik, ist die Verwendung dieses Produkts kontraindiziert. Bei vermuteter Allergie ist vor der Behandlung ein Allergietest empfohlen.

Bitte beachten Sie die Informationen auf dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt!

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung angeben.

Chargenbezeichnung Lot: Siehe Hinweis auf Verpackung.

HeraCeram is the veneering ceramic for traditional bonding alloys with a CTE range ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) of between 13.5–14.9 $\mu\text{m/mK}$.

Framework preparation: sandblast the framework surface with 125 μm blasting corundum (Al_2O_3) and then clean it carefully (e.g. steam cleaner).

Oxide firing followed by oxide removal is carried out in accordance with the instructions for the respective dental alloy.

Veneering of non-precious metal frameworks: For reliable metal ceramic bonding on non-precious metal frameworks, we recommend using the NP Primer or Pre-Opaque. They are applied in a very thin, even layer to the framework. Please refer to the firing table for the firing procedure.

Opaquers application: For covering and basic colouration, a thin layer of opaquer is also evenly applied and fired. If the opaquer does not provide complete coverage, repeat the procedure again.

Dentine/Incisal build-up: Ceramic veneering is built up in a 2-layer technique, or depending on the aesthetic wishes required, with additional individual compounds.

Please note: When grinding ceramic materials, a mask and eye protection should be worn and a dust extractor used. Avoid inhaling the ceramic dust.

Glaze firing: The level of glazing of the ceramic surface can be regulated via the temperature and the hold time to the final temperature during glaze firing. The settings indicated for the glaze firing temperature and hold time, therefore, only serve as a guide which need to be adjusted according to the desired result in each case. HeraCeram can also be polished mechanically. Our Signum® HP pastes have proven highly effective for final polishing.

Colour Mapping Table

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Powder opaquer	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Paste opaquer	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon secondary dentine	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Shoulder ceramics HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaquer	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Body Stains	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

General firing table

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Paste opaquer	Powder opaquer	Shoulder ceramics HM 1	Shoulder ceramics HM 2	1 st Dentine	2 nd Dentine	Glaze	Mono dentine and glaze firing	Correction material	Shoulder ceramics LM
Starting temperature	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Pre-drying and pre-heating time	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperature increase	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Final temperature	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Hold time	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0.5–1	0.5–1	1	1
Vacuum start	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vacuum stop	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Only when veneering non-precious metal ceramic bonding alloys

² Or at the manufacturer's recommended oxide firing temperature

Safety instructions:

Hypersensitivity to the product or its components cannot be ruled out in individual cases – in a suspected case, please contact the manufacturer with regard to the ingredients. Only to be used by dental specialists for its intended purpose. The data indicated corresponds to the best of our knowledge and is based on internal investigations. Do not swallow or consume this product. Avoid contact with the eyes. If the product does come into contact with the eyes, rinse them thoroughly with plenty of water immediately and consult an ophthalmologist. In the case of a known or suspected allergy to the ceramic ingredients, the use of this product is contraindicated. In the case of a suspected allergy, an allergy test is recommended before treatment.

Please note the information on the corresponding safety data sheet!

If you wish to contact us with regard to the product, please always indicate the lot designation.

Designation lot lot: See note on packaging.

Dated: 2017-07

HeraCeram est une céramique cosmétique pour les alliages céramique ayant un CET ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) compris entre 13,5 et 14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Préparation de l'armature : sabler la surface de l'armature avec un abrasif à 125 μm (Al_2O_3) puis la nettoyer soigneusement (par ex. au jet de vapeur).

La cuisson d'oxydation suivie d'un retrait de l'oxyde s'effectue dans le respect des consignes s'appliquant à l'alliage dentaire utilisé.

Recouvrement cosmétique d'armatures en métal non précieux : Pour une liaison fiable céramique métal sur des armatures en métal non précieux, nous conseillons d'utiliser le NP Primer ou le Pre-Opaque. Ils s'appliquent sur l'armature en couche uniforme très fine. Pour la cuisson, merci de consulter le tableau des cuissons.

Application de l'opaque : Pour la couverture et la coloration de base, on applique uniformément et on cuit une fine couche d'opaque. Si l'opaque n'assure pas un couverture complète, répéter la procédure.

Montage Dentine / Incisal : Le recouvrement cosmétique en céramique est monté en technique bicouche, ou, en fonction des besoins esthétiques, avec des masses particulières supplémentaires.

Remarque : Lors du meulage de la céramique, il convient de porter un masque et une protection pour les yeux, et d'utiliser un aspirateur à poussières. Ne pas inhaler la poussière de céramique.

Cuisson de glaçage : Le niveau de glaçage de la surface céramique peut être régulé par la température et la durée de maintien à température finale pendant la cuisson de glaçage. Par conséquent, les réglages indiqués pour la température et la durée du palier de la cuisson de glaçage le sont uniquement à titre indicatif, et doivent être adaptés selon le résultat désiré. Il est également possible de polir mécaniquement HeraCeram. Nos pâtes Signum® HP se sont avérées très efficaces pour le polissage final.

Tableau de correspondance des teintes

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaque en poudre	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaque en pâte	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaseur	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaseur			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Dentine secondaire pour mamelons	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Masses d'épaule-ment HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Opaque Mono	MO Clair	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Clair	MO B	MO B	MO B	MO Clair	MO C	MO C	MO C	MO Clair	MO A	MO B
MB	MB Clair	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Clair	MB B	MB B	MB B	MB Clair	MB C	MB C	MB C	MB Clair	MB Clair	MB C
Maquillants	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tableau général des cuissons

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Opaque en pâte	Opaque en poudre	Masses d'épaule- ment HM 1	Masses d'épaule- ment HM 2	1 ^{ère} dentine	2 ^{nde} dentine	Glaçage	Dentine Mono et cuisson de gla- çage	Masse de correction	Masses d'épaule- ment LM
Température de départ	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Temps de pré-séchage et de pré- chauffage	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Montée en température	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Température finale	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Durée de maintien	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Début du vide	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Arrêt du vide	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Uniquement pour le recouvrement cosmétique d'alliages céramique en métaux non-précieux

² Ou à température de cuisson d'oxydation recommandée par le fabricant

Consignes de sécurité :

Dans des cas isolés, une hypersensibilité au produit ou à ses composants ne peut être exclue. En cas de doute, veuillez contacter le fabricant pour en savoir plus sur les ingrédients. Ne doit être utilisé que par des professionnels dentaires, pour l'utilisation prévue. Les données indiquées correspondent aux connaissances dont nous disposons et se basent sur des analyses internes. Ne pas avaler ni consommer ce produit. Éviter le contact avec les yeux. Si le produit entre en contact avec les yeux, les rincer immédiatement abondamment à l'eau et consulter un ophtalmologiste. En cas d'allergie connue ou présumée aux ingrédients en céramique, l'utilisation de ce produit est contre-indiquée. En cas de doute quant à une allergie, il est conseillé de faire un test d'allergie avant le traitement.

Veuillez noter les informations sur la fiche de sécurité correspondante !

Si vous souhaitez nous contacter au sujet du produit, veuillez à toujours indiquer le numéro du lot.

Numéro du lot LOT: Voir l'inscription sur l'emballage.

HeraCeram es una cerámica de recubrimiento para aleaciones metálicas con un CDT (α 25–500°C) situado entre 13,5 y 14,9 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Preparación de la estructura: Arenar la superficie de la estructura con (Al_2O_3) de 125–150 μm posteriormente límpiela cuidadosamente (p.ej. con un sistema de limpieza por vapor de agua).

La cocción de oxidación seguida por la eliminación del óxido se realiza según las instrucciones de la correspondiente aleación dental.

Recubrimiento de estructuras de metales no preciosos: para una unión metal-cerámica fiable sobre estructuras de metales no preciosos recomendamos utilizar los productos NP Primer o Pre-Opaque. Se aplican sobre la estructura en una capa muy fina y uniforme. Consulte el procedimiento de cocción en la tabla de temperaturas.

Aplicación del opaquero: Para la cobertura y la coloración básica se aplica una capa homogénea de opacificador para posteriormente vitrificarlo en el horno de cerámica. Si el opacificador no proporciona una cobertura completa debe repetirse el procedimiento.

Estratificación dentinaria/incisal: el recubrimiento cerámico se estratifica con una técnica de varias capas o, según los requisitos estéticos, con masas individuales adicionales.

Importante: para el repasado de materiales cerámicos se debe utilizar mascarilla, protección ocular y extractor de polvo. Evite la inhalación del polvo cerámico.

Cocción de glaseado: El nivel de glaseado de la superficie cerámica puede regularse a través de la temperatura y el tiempo de mantenimiento de la temperatura final durante la cocción de glaseado. Por consiguiente, los ajustes de temperatura y tiempo de mantenimiento para la cocción de glaseado son valores únicamente orientativos, que deben ajustarse en función del resultado deseado en cada caso. HeraCeram también puede pulirse mecánicamente. Nuestras pastas Signum® HP han demostrado ser muy eficaces para el pulido final.

Tabla de correspondencia de colores

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opacificador en polvo	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opacificador en pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Incrementador	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Incrementador			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelones / dentina secundaria	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Valor de luminosidad	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalescencia incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Cerámica de hombro HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Opacificador Mono	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB Mono Dentina	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Porcentajes Body Stains Colores Heraceram mono	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tabla de cocción general

		NP Primer ¹	Pre-Opaque ¹	Opacificador en pasta	Opacificador en polvo	Cerámica de hombro HM 1	Cerámica de hombro HM 2	1. ^a dentina	2. ^a dentina	Glaze	Dentina Mono y cocción de glaseado	Material de corrección	Cerámica de hombro LM
Temperatura inicial	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Tiempo de secado total	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Aumento de temperatura	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Temperatura final	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Tiempo de mantenimiento	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Inicio del vacío	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Fin del vacío	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Solo al revestir aleaciones para cerámica de metales no preciosos

² O a la temperatura recomendada por el fabricante para la cocción de oxidación

Indicaciones de seguridad:

No puede descartarse la hipersensibilidad al producto o sus componentes en casos aislados. Si se sospecha la existencia de hipersensibilidad, consulte los componentes al fabricante. El producto solo debe ser utilizado por especialistas dentales y destinarse exclusivamente a su uso previsto. Los datos indicados corresponden a nuestros mejores conocimientos y están basados en investigaciones internas. El producto no debe ingerirse ni consumirse. Evítese el contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente a fondo con abundante agua y consulte a un oftalmólogo. El uso del producto está contraindicado si existe o se sospecha una alergia a los componentes de la cerámica. Si se sospecha una alergia se recomienda realizar una prueba de alergia antes del tratamiento.

Tenga en cuenta la información de la correspondiente hoja de datos de seguridad.

Si desea ponerse en contacto con nosotros en relación con el producto, indique siempre el código de lote.

Código de lote Lot: véase la indicación en el envase.

HeraCeram è la ceramica di rivestimento per leghe tradizionali con coefficiente di dilatazione termica (CET) (α 25–500°C) compreso fra 13,5 e 14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Preparazione della struttura: Sabbiare la superficie della struttura con corindone (Al_2O_3 , granulometria 125 μ) e poi pulirla accuratamente (ad es. con una vaporizzatrice).

L'ossidazione seguita da una rimozione dell'ossido va eseguita in conformità con le istruzioni della rispettiva lega dentale.

Rivestimento di strutture in metalli non preziosi: Per una sicura adesione della metallo-ceramica su strutture in metalli non preziosi, consigliamo di utilizzare l'NP Primer o Pre-Opaco, da applicare in uno strato molto sottile e uniforme sulla struttura. Per la procedura di cottura consultare la tabella con i relativi dati.

Applicazione dell'opaco: Come copertura e per dare la colorazione di base, si applica inoltre uno strato sottile e omogeneo di opaco e si passa a cottura. Se l'opaco non offre una copertura completa, ripetere la procedura.

Stratificazione con masse dentina/incisali: Il rivestimento ceramico viene realizzato con una tecnica a due strati o, in funzione del risultato estetico desiderato, con ulteriori composti specifici.

Nota: Durante la molatura dei materiali ceramici è indispensabile indossare una mascherina e una protezione per gli occhi ed utilizzare un adeguato aspiratore. Evitare l'inalazione della polvere ceramica.

Cottura di glasura: Il livello di glasura della superficie ceramica può essere regolato mediante la temperatura e il tempo di mantenimento alla temperatura finale durante la cottura di glasura. Le impostazioni indicate per la temperatura e il tempo di mantenimento durante la cottura di glasura fungono solo da valori indicativi, da adattare in funzione del risultato che si desidera ottenere caso per caso. HeraCeram può anche essere lucidata meccanicamente. La nostra pasta Signum® HP hanno dimostrato un'elevata efficacia di lucidatura finale.

Scala colori

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaco in polvere	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaco in pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Masse increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Masse increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Masse dentina	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
Masse incisali	S1	S1	S2	S2	S4	S1	S1	S2	S4	S1	S3	S3	S3	S1	S2	S2
Dentina secondaria per mamelloni	MD1	MD1	SD2	SD2	SD2	MD2	MD2	MD3	MD3	MD2	SD1	SD2	SD2	MD1	MD3	MD1
Masse valore	VL1	VL2	VL3	VL4	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL1	VL2	VL3	VL4	VL2	VL3	VL4
Masse incisali opalescenti	OS1	OS1	OS2	OS2	OS4	OS1	OS1	OS2	OS4	OS1	OS3	OS3	OS3	OS1	OS2	OS2
Masse marginali HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaco	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Supercolori dentinali	50% BS-A 50% glasura	Glasura	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glasura	Glasura	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glasura	Glasura	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tabella dei dati generali di cottura

		NP Primer ¹	Pre-opaco ¹	Paste opaquer	Opaco in polvere	Masse marginali HM 1	Masse marginali HM 2	1° massa dentina	2° massa dentina	Glasura	Cottura mono dentina e glasura	Massa per correzioni	Masse marginali LM
Temperatura iniziale	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Tempo di pre-asciugatura e pre-riscaldamento	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Aumento di temperatura	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Temperatura finale	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Tempo di mantenimento	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Inizio vuoto	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Fine vuoto	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Solo per il rivestimento di leghe metallo-ceramica contenenti metalli non preziosi

² Oppure la temperatura di ossidazione raccomandata dal produttore

Avvertenze di sicurezza:

Non si possono escludere casi di ipersensibilità al prodotto o ai relativi ingredienti. In caso di dubbio, contattare il produttore per conoscere la lista degli ingredienti. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da odontoiatri specializzati per la rispettiva finalità d'uso. I dati riportati sono al meglio delle nostre conoscenze e si basano su risultati di test condotti internamente. Non ingerire questo prodotto. Evitare il contatto con gli occhi. Se il prodotto viene a contatto con gli occhi, lavare immediatamente e con cura utilizzando abbondante acqua e consultare un oculista. L'uso di questo prodotto è controindicato in caso di allergia nota o sospetta verso uno degli ingredienti della ceramica. Se si sospetta un'allergia, si consiglia di eseguire un test antiallergico prima di effettuare il trattamento.

Rispettare le informazioni riportate sulla corrispondente scheda dei dati di sicurezza!

Per qualsiasi comunicazione riguardante il prodotto, si prega di indicare sempre il numero di lotto.

Numero di lotto **LOT**: vedere le indicazioni sulla confezione.

A HeraCeram é um revestimento em cerâmica para ligas tradicionais com uma faixa do CET ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) entre 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Preparação da estrutura: prepare a superfície da estrutura com jato de óxido de alumínio com 125 μm (Al_2O_3) e então a limpe cuidadosamente (p. ex. jato de vapor).

Queima em oxidação seguida por remoção do óxido é executada de acordo com as instruções para a respectiva liga dentária.

Aplicação sobre estruturas de metais não preciosos: Recomendamos o uso do Primer NP ou Pre-Opaque para a ligação metal cerâmica confiável em ligas de metal não precioso. São aplicados em camada muito fina e uniforme sobre a estrutura. Para o procedimento de queima, consulte a tabela de queima.

Aplicação do opaco: Também é aplicada uma fina camada homogênea do opaco, que também é queimada, para obter a coloração de cobertura básica. Caso o opaco não proporcione uma cobertura completa, repita o procedimento novamente.

Aplicação de dentina/incisal: O revestimento em cerâmica é formado a partir de uma técnica de duas camadas, ou, dependendo dos desejos estéticos necessários, com composto individual adicional.

Atenção: Ao desgastar materiais de cerâmica, deve-se usar uma máscara e proteção para os olhos, além de um exaustor de poeira. Evite inalar o pó cerâmico.

Queima de Glaze: O nível do brilho da superfície cerâmica pode ser regulado através da temperatura e do tempo de retenção até a temperatura final durante a queima de glaze. Os ajustes indicados para a temperatura e tempo de retenção da queima de glaze, portanto, apenas servem como referência que terão de ser ajustados de acordo com o resultado desejado para cada caso. O HeraCeram também pode ser polido mecanicamente. As nossas pastas Signum® HP tem mostrado alto grau de eficiência para o polimento final.

Tabela de mapeamento da cor

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaco em pó	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaco em pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaseer	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaseer			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incisais	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelô, Dentina secundária	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Valor	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Incisal Opalescente	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Cerâmicas de ombro HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Opaco mono	MO Luz	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Luz	MO B	MO B	MO B	MO Luz	MO C	MO C	MO C	MO Luz	MO A	MO B
MB	Luz MB	MB A	MB A	MB A	MB A	Luz MB	MB B	MB B	MB B	Luz MB	MB C	MB C	MB C	Luz MB	Luz MB	MB C
Stains	50% BS-A 50% Esmalte	Esmalte	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Esmalte	Esmalte	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Esmalte	Esmalte	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tabela geral de queima

		NP Primer ¹	Pre-Opaque ¹	Opaco pasta	Opaco em pó	Cerâmicas de ombro HM 1	Cerâmicas de ombro HM 2	1a dentina	2a dentina	Glaze	Mono dentina e queima de esmalte	Material de correção	Cerâmicas de ombro LM
Temperatura inicial	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Tempo de pré-secagem e tempo de pré-aquecimento	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Aumento da temperatura	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Temperatura final	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Tempo de retenção	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Início do vácuo	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Parada do vácuo	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Apenas para revestimentos em ligas de cerâmica e metal não precioso

² Ou na temperatura de queima de oxidação recomendada pelo fabricante

Instruções de segurança:

Não é possível excluir hipersensibilidade ao produto ou seus componentes em casos individuais – em casos de suspeita, contate o fabricante em relação aos ingredientes. Para uso exclusivo de especialistas dentários para as aplicações a que se destina. Os dados informados correspondem ao nosso melhor conhecimento e se baseiam em investigações internas. Não engula ou consuma este produto. Evite o contato com os olhos. Caso o produto entre em contato com os olhos, imediatamente enxague-os muito bem com bastante água e consulte um oftalmologista. No caso de suspeita de alergia ou alergia conhecida a ingredientes cerâmicos, o uso deste produto é contraindicado. Em caso de suspeita de alergia, recomenda-se um teste de alergia antes do tratamento.

Atente para as informações na ficha de dados de segurança correspondente!

Caso queira nos contatar com relação ao produto, sempre indique a identificação do lote.

Identificação do lote LOT: Veja nota na embalagem.

HeraCeram is het veneerporselein voor traditionele bindingslegeringen met een warmteuitzettingscoëfficiënt ($\alpha_{25-500^\circ\text{C}}$) tussen 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Vorbereiding structuur: zandstraal het oppervlak van de structuur met 125 μm korundstraal (Al_2O_3) en reinig vervolgens zorgvuldig (bv. stoomreiniger).

Oxidebak gevolgd door oxideverwijdering wordt uitgevoerd volgens de instructies voor de gebruikte tandheelkundige legering.

Opbakken van niet-edelmetalen structuren: Voor betrouwbare metaal-keramische hechting op niet-edelmetalen structuren raden we het gebruik aan van NP Primer of Pre-opaker. Deze worden in een zeer dunne, gelijkmatige laag in een zeer dunne, gelijkmatige laag op het kader. Raadpleeg de baktabel voor de bakprocedure.

Aanbrengen opaker: Voor afdekken en basiskleuring wordt een gelijkmatige, dunne laag opaker aangebracht en opgebakken. Als de opaker geen volledige dekking geeft, herhaal dan de procedure.

Dentine/Incisaal opbouw: Porseleinen indirecte restauraties worden opgebouwd met een 2-laags techniek of, afhankelijk van de esthetische wensen, met additionele individuele massa's.

Opmerking: Bij het beslijpen van keramische materialen dienen een masker en oogbescherming te worden gedragen en een stof-afzuiger te worden gebruikt. Voorkom inademing van het porseleinstof.

Glazuurbakken: Het niveau van glazuren van het keramische oppervlak kan worden geregeld via de temperatuur en de houdtijd tot de finale temperatuur tijdens glazuurbakken. De opgegeven instellingen voor de glazuurbaktemperatuur en houdtijd gelden daarom alleen als richtlijn en moeten per geval worden bijgesteld volgens het gewenste resultaat. HeraCeram kan ook mechanisch worden gepolijst. Onze Signum® HP pasta's zijn uiterst effectief voor het bereiken van het definitieve polijstresultaat.

Kleurtabel

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Poederopaker	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pasta-opaker	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentine	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisaal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon / Secundair dentine	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opaal incisaal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schoudermassa HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaker	MO Licht	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Licht	MO B	MO B	MO B	MO Licht	MO C	MO C	MO C	MO Licht	MO A	MO B
Mono body MB	MB Licht	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Licht	MB B	MB B	MB B	MB Licht	MB C	MB C	MB C	MB Licht	MB Licht	MB C
Body-stains	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Algemene baktabel

		NP Primer ¹	Pre-opaker ¹	Pasta opaker	Poeder opaker	Schouder-massa HM 1	Schouder-Massa HM 2	1ste dentine	2de dentine	Glazuur	Mono dentine en glazuurbakken	Correctie-materiaal	Schouder-massa LM
Start-temperatuur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Voordrogings- en voorverwarmingstijd	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatuurverhoging	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Eind-temperatuur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Houdtijd	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Vacuümstart	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vacuümstop	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Alleen bij niet-edelmetalen keramische bindingslegeringen

² Of de oxide-baktemperatuur aanbevolen door de fabrikant

Veiligheidsinstructies:

Overgevoeligheid voor het product of zijn bestanddelen kan in individuele gevallen niet worden uitgesloten – bij vermoeden hiervan, neem contact op met de fabrikant voor informatie over de bestanddelen. Deze producten mogen uitsluitend door dentale specialisten voor het beoogde doel gebruikt worden. De vermelde gegevens zijn naar beste weten en gebaseerd op interne onderzoeken. Dit product niet inslikken of opeten. Contact met de ogen vermijden. Als het product in contact komt met de ogen, spoel de ogen onmiddellijk grondig met overvloedig water en raadpleeg een oogarts. In geval van bekende of vermoede allergie voor porseleinbestanddelen is het gebruik van dit product gecontraindiceerd. Bij een vermoeden van allergie is een allergietest aanbevolen vóór behandeling.

Raadpleeg de informatie op het bijbehorende veiligheidsinformatieblad!

Als u contact wenst op te nemen met ons met betrekking tot dit product, gelieve steeds het partijnummer op te geven.

Partijnummer LOT: Raadpleeg de verpakking.

HeraCeram är det keramiska fasadmaterialet för traditionella bondningslegeringar med ett CTE-intervall ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Förberedning av metallskellet : sandblästra med 125 μm Aluminiumoxid (Al_2O_3) och rengör det sedan noggrant (t.ex. ångblåster).

Oxidbränning följd och oxidborttagning utförs enligt instruktionerna för respektive tandlegering.

Porslins bränning på oädla metaller: För tillförlitlig keramisk bondning på oädla metaller rekommenderar vi att NP-primer eller Pre-Opaque används. De penslas på skellet i ett mycket tunt, jämnt skikt. Information om bränningen finns i bränningstabellen.

Påläggning av opaker: Ett tunt, jämnt skikt av opaker läggs också på och bränns, för täckning och grundfärgning. Om opakern inte täcker fullständigt upprepas åtgärden.

Dentin/incisal uppbyggnad: Porslinet byggs upp med en tvåskiktmetod eller, beroende på de estetiska önskemålen, med extra individuella föreningar.

Observera: Vid slipning av keramiska material ska skyddsmask och ögonskydd bäras och dammvaskiljare användas. Undvik att andas in keramiskt damm.

Glasyrbränning: Glansen på den keramiska ytan kan regleras med temperaturen och hålltiden till sluttemperaturen under glasyrbränning. De inställningar som anges för glasyrbränningens temperatur och hålltid är därför endast vägledande och ska justeras enligt det önskade resultatet för varje enskilt fall. HeraCeram kan också poleras mekaniskt. Våra Signum[®] HP-pastor har visat sig vara mycket effektiva för slutpolering.

Färgkartetabell

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opak pulver	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opak pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
IN Dentin	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon, sekundärt dentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Skulder-keramik HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Momo,opak	MO Ljus	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Ljus	MO B	MO B	MO B	MO Ljus	MO C	MO C	MO C	MO Ljus	MO A	MO B
Mono body	MB Ljus	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Ljus	MB B	MB B	MB B	MB Ljus	MB C	MB C	MB C	MB Ljus	MB Ljus	MB C
Målnings färgningar	50% BS-A 50% Glasyr	Glasyr	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glasyr	Glasyr	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glasyr	Glasyr	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Allmän bränningsstabell

		NP- primer ¹	Pre- Opaque ¹	Opak- görare, pasta	Opak- görare, pulver	Shoulder- keramik HM 1	Shoulder- keramik HM 2	Primärt dentin	Sekundärt dentin	Glasyr	Monoden- tin och glasyr- bränning	Korrektions- material	Shoulder- keramik LM
Start- temperatur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Tid före torkning och förvärmning	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatur- stegring	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Slut- temperatur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Hålltid	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Vakuumbest. start	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuumbest. stopp	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Endast vid bränning på keramiska bondningslegeringar av oädla metaller

² Eller vid tillverkarens rekommenderade temperatur för oxidbränning

Säkerhetsanvisningar:

Överkänslighet mot produkten eller dess komponenter kan inte uteslutas i enskilda fall – vid misstanke kontaktas tillverkaren angående produktens innehåll. Får endast användas av tandspecialister för avsett användningsområde. De angivna uppgifterna representerar den bästa kunskap vi har och grundar sig på interna undersökningar. Produkten får inte sväljas eller konsumeras på annat sätt. Undvik ögonkontakt. Om produkten kommer i kontakt med ögonen ska ögonen omedelbart sköljas med rikliga mängder vatten och en ögonläkare rådfrågas. Användning av produkten kontraindieras i händelse av känd eller misstänkt allergi mot de keramiska komponenterna. Vid misstanke om allergi rekommenderar vi att ett allergitest genomförs före behandling.

Se informationen i respektive säkerhetsdatablad!

Uppge alltid lot-beteckningen när du kontaktar oss angående produkten.

Lotbeteckningen Lot: se anmärkning på förpackningen.

HeraCeram er det keramiske facademateriale til traditionelle bindelegeringer med et CTE-område ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på mellem 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Klargøring af struktur: sandblæs strukturens overflade med 125 μm sandblæsnings corundum (Al_2O_3) og rengør den dernæst omhyggeligt (f.eks. damprenser).

Oxidbrænding efterfulgt af oxidfjernelse udføres i henhold til anvisningerne til den respektive dental-legering.

Fastsættelse af facademateriale på strukturer der er af ikke-ædelmetal: For pålidelig binding på strukturer, der er af ikke-ædelmetal anbefaler vi, at NP Primer eller Pre-Opaque anvendes. De påføres i et meget tyndt, jævnt lag på strukturen. Se brændingstabellen for brændingsproceduren.

Anvendelse af Opaquer: For dækning og grundlæggende farvning, påføres også et tyndt og jævnt lag opaquer, som brændes. Hvis opaquer'en ikke dækker fuldstændigt, gentages proceduren igen.

Dentin/incisal opbygning: Keramisk facadebelægning opbygges med en 2-lags teknik, eller, afhængig af det ønskede æstetiske resultat, med yderligere individuelle blandinger.

Bemærk: Der skal bæres maske og øjenbeskyttelse samt anvendes en støvsuger, når der slibes keramiske materialer. Undgå at inhalere det keramiske støv.

Brænding af glasur: Den keramiske overflades glaseringsniveau kan reguleres via temperaturen og holdetiden til den endelige temperatur under glasurbrænding. Indstillingerne, der er angivet for glasurbrændingstemperatur og holdetid, er derfor kun vejledende og kan justeres i henhold til det ønskede resultat i hvert tilfælde. HeraCeram kan også poleres mekanisk. Vores Signum[®] HP-pastaer har vist sig at være meget effektive til slutpolering.

Farvekortlægningstabel

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pulver-opaquer	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pasta-opaquer	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon sekundær dentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Værdi	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Skulderkeramik HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono-opaquer	MO Lys	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Lys	MO B	MO B	MO B	MO Lys	MO C	MO C	MO C	MO Lys	MO A	MO B
MB	MB Lys	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Lys	MB B	MB B	MB B	MB Lys	MB C	MB C	MB C	MB Lys	MB Lys	MB C
Kropsfarver	50% BS-A 50% Glasur	Glasur	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glasur	Glasur	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glasur	Glasur	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Generel brændingstabel

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Pasta- opaquer	Pulver- opaquer	Skulder- keramik HM 1	Skulder- keramik HM 2	1. dentin	2. dentin	Glasure	Mono- dentin og glasure- brænding	Korrektions- materiale	Skulder- keramik LM
Start- temperatur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Præ- tør- rings- og præ- opvarm- ningstid	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatur- stigning	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Slut- temperatur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Holdetid	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Vakuumbestart	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuumbestop	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Kun ved facadebelægning med keramiske bindelegninger med ikke-ædle metaller

² Eller ved fabrikantens anbefalede oxidbrændingstemperatur

Sikkerhedsanvisninger:

Overfølsomhed over for produktet eller dets komponenter kan ikke udelukkes i individuelle tilfælde – ved mistanke kontaktes fabrikanten med hensyn til ingredienserne. Må kun bruges af specialtandlæger og til det tilsigtede formål. Dataene indikeret svarer til vores bedste viden og er baseret på interne undersøgelser. Dette produkt må ikke sluges eller indtages. Undgå kontakt med øjnene. Hvis produktet kommer i kontakt med øjnene, skylles de straks grundigt med rigeligt vand og en oftalmolog kontaktes med det samme. Hvis der er kendt eller mistanke om allergi over for de keramiske ingredienser, er anvendelsen af dette produkt kontraindiceret. Ved mistanke om allergi anbefales det at teste for allergi før behandlingen.

Se informationen på det tilhørende sikkerhedsdatablad!

Hvis du ønsker at kontakte os vedrørende produktet, bedes du altid opgive lotnummeret.

Lotnummer **[Lot]**: Se bemærkning på pakken.

HeraCeram er et porselen for tradisjonelle bindingslegeringer med et CTE-område ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) på mellom 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Klargjøring av skjelett: Sandblås overflaten med 125 μm aluminiumsoksid (Al_2O_3) og rengjør den deretter nøye (f.eks. dampsteamer).

Oksidbrenning: etterfulgt av oksidfjerning utføres i overensstemmelse med instruksjonene for den respektive metall-legeringen.

Fasade på uedle metallskjelett: For pålitelig keramisk binding på uedle metallskjeletter anbefaler vi å bruke NP Primer eller Pre-Opaque. De påføres i et svært tynt, jevnt lag på skjelettet. Se brenningstabellen for brenningsprosedyren.

Påføring av opaker: For dekkende og grunnleggende farging påføres også et jevnt lag med opaker og brennes. Hvis opaker ikke gir fullstendig dekning, gjenta prosedyren igjen.

Dentin/Incisal oppbygning: Keramisk fasade bygges opp i en 2-lagsteknikk, eller avhengig av de estetiske ønskene, med ekstra individuelle sammensetninger.

Merk: Ved sliping av keramiske materialer bør det brukes maske og øyevern, samt en støvuttrekker. Unngå inhalering av keramikkstøvet.

Glansbrenning: Glansnivået på keramikkoverflaten kan reguleres via temperaturen og holdetiden på endelig temperatur under glansbrenning. Innstillingene som er indikert for glansbrenningstemperatur og holdetid tjener derfor kun som en veiledning som må justeres etter ønsket resultat i hvert tilfelle. HeraCeram kan også poleres mekanisk. Våre Signum® HP-pastaer har vist seg å være høyst effektive for endelig polering.

Fargekartleggingstabell

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pulveropaker	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pastaopaker	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon sekundær dentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Skulderkeramikk HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Monoopaker	MO Lys	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Lys	MO B	MO B	MO B	MO Lys	MO C	MO C	MO C	MO Lys	MO A	MO B
MB	MB Lys	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Lys	MB B	MB B	MB B	MB Lys	MB C	MB C	MB C	MB Lys	MB Lys	MB C
Body stains	50% BS-A 50% Glasur	Glasur	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glasur	Glasur	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glasur	Glasur	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Generell brenningstabell

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Pasta- opaker	Pulver- opaker	Skulder- keramikk HM 1	Skulder- keramikk HM 2	1. dentin	2. dentin	Glaser	Monoden- tin og glans- brenning	Korrige- ringsma- teriale	Skulder- porselen LM
Start- temperatur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Forhåndstør- king og forhåndsopp- varmingstid	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatur- økning	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Endelig temperatur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Holdtid	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Vakuumbest. start	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuumbest. stopp	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Kun ved bruk på uedle metallkeramiske metall-legeringer

² Eller ved produsentens anbefalte oksidbrenningstemperatur

Sikkerhetsinstrukser:

Hypersensitivitet overfor produktet eller dets komponenter kan ikke utelukkes i enkelte tilfeller – ved et mistenkt tilfelle, ta kontakt med produsenten vedrørende ingrediensene. Skal kun brukes av tannhelsepersonell til tiltenkt formål. Dataene som indikeres tilsvarer vår beste kunnskap og er basert på interne undersøkelser. Ikke svelg eller innta dette produktet. Unngå kontakt med øynene. Hvis produktet kommer i kontakt med øynene, skylk umiddelbart med rikelige mengder vann og oppsøk en lege. Ved kjent eller mistenkt allergi mot de keramiske ingrediensene er bruken av dette produktet kontraindisert. Ved mistenkt allergi anbefales en allergitest før behandlingen.

Merk informasjonen på tilhørende sikkerhetsdatablad!

Hvis du ønsker å ta kontakt med oss vedrørende produktet, angi alltid lot-tildelingen.

Tildelingslot : Se merknad på pakningen.

HeraCeram on päällepolttokeramia perinteisille päällepolttoseoksille. Sen lämpölaajenemisaue on (α25–500°C) väällä 13,5–14,9 μm/mK.

Rungon valmistelu: hiekkapuhalla rungon pinta 125 μm:n alumiinioksidilla (Al₂O₃) ja puhdistu se sitten huolellisesti (esim. höyrypesurilla).

Oksidointi ja sitä seuraava oksidin poistu on suoritettava asianomaisen hammasseoksen ohjeiden mukaisesti.

Epäjalojenmetallirunkojen kerrostaminen: Epäjalojenmetallirunkojen luotettavan metallokeramiasidoksen aikaansaamiseksi on suositeltavaa käyttää NP Primer- tai Pre- Opaque-tuotetta. Niitä levitetään hyvin ohuelti tasainen kerros rungon päälle. Katso polttotaulukosta poltto-ohjelma.

Opaakin käyttö: Ennen kerrostusta levitetään ohut kerros opaakkia, joka poltetaan. Jos opaakki ei peitä täysin, toimenpide on toistettava. Dentiinin ja kirkivärin kerrostus: keramiapoltto tehdään kaksiväritekniikalla tai esteettisten toiveiden mukaan yksilöllisillä keramiamassoilla. Huomaa: Kun hiot keräämisiä materiaaleja, käytä hengityssuojainta ja suojalaseja sekä pölyn poistoa. Älä hengitä keramiikkapölyä.

Lasitteen poltto: Keramiapinnan lasitustasoa voidaan säädellä lämpötilalla ja loppulämpötilalla. Lasitteen polttolämpötilan ja pitoajan asetukset ovat vain viitteellisiä, ja niitä on muutettava jokaisessa tapauksessa halutun tuloksen mukaan. HeraCeram-tuote voidaan myös kiillottaa mekaanisesti. Signum® HP -tahnamme ovat osoittautuneet erittäin tehokkaiksi loppukiillotuksessa.

Värikarttataulukko

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaakkijauhe	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaakkipasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser A1-D4	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser tehoste			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentiini	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Kärviväri	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Sekundääridentiini	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalisoiva kärviväri	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Olkapääkeramia HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Opaakki tehoste	MO Vaalea	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Vaalea	MO B	MO B	MO B	MO Vaalea	MO C	MO C	MO C	MO Vaalea	MO A	MO B
MB	MB Vaalea	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Vaalea	MB B	MB B	MB B	MB Vaalea	MB C	MB C	MB C	MB Vaalea	MB Vaalea	MB C
Rungon värjäymät	50% BS-A 50% lasitetta	Lasite	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% lasitetta	Lasite	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% lasitetta	Lasite	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Polttolämpötilataulukko

		NP Primer ¹	Pre-Opa-que ¹	Opaakki-pasta	Opaakki-jauhe	Olkapää-keramia HM 1	Olkapää-keramia HM 2	1. Dentiini	2. Dentiini	Lasite	Lasitus	Korjauspoltto	Olkapää-keramia LM
Lähtölämpötila	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Esikuivaus- ja esilämmitys aika	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Lämpötilan nousu	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Loppulämpötila	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Pitoaika	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vakuumin aloitus	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuumin lopetus	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Vain päällystettäessä epäjalaja seoksia

² Tai valmistajan suosittelemassa oksidipolttolämpötilassa

Turvallisuusohjeet:

Yliherkkyyttä tuotteelle tai sen ainesosille ei voida sulkea pois yksittäisissä tapauksissa – jos yliherkkyyttä epäillään, on pyydettävä valmistajalta tietoja ainesosista. Ainoastaan hammaslääketieteen ammattilaisten käyttöön ja suunniteltuun käyttötarkoitukseen. Ilmoitetut tiedot vastaavat parasta tietämystämme ja perustuvat sisäisiin tutkimuksiin. Tuotetta ei saa niellä tai syödä. Vältettävä aineen joutumista silmiin. Jos tuote joutuu silmiin, huuhteile silmät perusteellisesti runsaalla vesimäärällä ja hakeudu silmälääkärille. Mikäli potilaalla on tunnettu tai epäilty allergia keramiikan ainesosille, tämän tuotteen käyttö on vasta-aiheista. Mikäli allergiaa epäillään, on suositeltavaa tehdä allergiatesti ennen hoitoa.

Huomaa vastaavan turvallisuustiedotteen tiedot!

Jos haluat ottaa meihin yhteyttä tästä tuotteesta, ilmoita aina erän numero.

Erän numero **LOT**: katso huomautus pakkauksessa.

HeraCeram je fazetovací keramika pro tradiční spojovací slitiny, jejichž rozsah CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) se pohybuje od 13,5 do 14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Příprava konstrukce: otryskejte písek povrch konstrukce 125 μm tryskacím korundem (Al_2O_3) a poté jej pečlivě očistěte (např. parní čističkou).

Vypalování oxidu následované odstraněním oxidu se provádí ve shodě s pokyny pro příslušnou dentální slitinu.

Fazetování konstrukce z náhradních kovů: Pro spolehlivé spojení keramiky a kovu na konstrukci z náhradních kovů doporučujeme používat materiály NP Primer nebo Pre-Opaque. Nanášejte se ve velmi tenké, rovnoměrné vrstvě na konstrukci. Informace o vypalování naleznete ve vypalovací tabulce.

Nanesení opakního materiálu: Pro zakrytí a základní zbarvení se rovněž rovnoměrně nanášejí tenká vrstva opakního materiálu a vypaluje se. Pokud opakní materiál nezajistí úplné zakrytí, postup znovu opakujte.

Dentinová/incizální skladba: Keramické fazety se vytváří 2vrstevným postupem nebo v závislosti na požadovaných estetických zadáních s dodatečnými jednotlivými sloučeninami.

Důležitá poznámka: Při broušení keramických materiálů noste masku a ochranné brýle a použijte odsavač prachu. Zabraňte vdechování keramického prachu.

Vypalování glazury: Úroveň glazování keramického povrchu lze regulovat teplotou a dobou zdržení při konečné teplotě během vypalování glazury. Nastavení předepsaná pro teplotu vypalování glazury a dobu zdržení proto slouží pouze jako vodítko, které je nutné v každém případě upravit podle požadovaného výsledku. HeraCeram lze rovněž mechanicky leštit. Naše pasty Signum® HP prokázaly vysokou efektivnost při konečné povrchové úpravě.

Mapovací tabulka barev

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Práškový opaquer	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pastový opaquer	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incize	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Sekundární dentin výběžku skloviny u řezáku	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Hodnota	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalescentní incize	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schůdková keramika HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaquer	MO Světlý	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Světlý	MO B	MO B	MO B	MO Světlý	MO C	MO C	MO C	MO Světlý	MO A	MO B
MB	Světlý MB	MB A	MB A	MB A	MB A	Světlý MB	MB B	MB B	MB B	Světlý MB	MB C	MB C	MB C	Světlý MB	Světlý MB	MB C
Dobarvení	50% BS-A 50% glazura	Glazura	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glazura	Glazura	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glazura	Glazura	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-C 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Všeobecná vypalovací tabulka

		NP spojovací materiál ¹	Pre-opakní ¹	Pastový opaquer	Práškový opaquer	Schůdková keramika HM 1	Schůdková keramika HM 2	1. dentin	2. dentin	Glazura	Mono dentin a vypalování glazury	Korekční materiál	Schůdková keramika LM
Počáteční teplota	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Doba předběžného sušení a předběžného ohřevu	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Nárůst teploty	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Konečná teplota	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Doba zdržení	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Začátek odsávání	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Ukončení odsávání	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Pouze pro slitiny kovů bez obsahu zlata

² Nebo při teplotě vypalování oxidu doporučené výrobcem

Bezpečnostní pokyny:

Alergie na výrobek nebo jeho součásti nelze v jednotlivých případech vyloučit – při podezření se prosím obraťte na výrobce s dotazem ohledně složek. Určeno pro použití dentálními specialisty pouze k určenému účelu. Uvedené údaje odpovídají našim nejlepším znalostem a jsou založeny na vnitřních výzkumech. Tento výrobek nepolykejte ani nepožívejte. Chraňte před vniknutím do očí. Pokud výrobek vnikne do očí, důkladně je ihned vypláchněte velkým množstvím vody a vyhledejte očního lékaře. V případě známé alergie na keramické složky nebo při podezření na ni je použití tohoto výrobku kontraindikováno. V případě podezření na alergii doporučujeme provést před léčbou alergický test.

Prostudujte si informace v příslušném bezpečnostním listě!

Pokud nás budete chtít kontaktovat ohledně výrobku, vždy uvádějte označení šarže.

Označení šarže **Lot**: Viz údaje na obalu.

Datum revize: 2017-07

A HeraCeram egy kerámia lepező anyag olyan tradicionális fémötvözetekhez, amelyek CTE intervaluma (α25–500°C) 13,5–14,9 μm/mK között mozog.

A váz előkészítése: 125 μm-es korund (Al₂O₃) használatával homokfúvóval fújja át a vázat, majd gondosan tisztítsa meg (pl. gőzborotvával).

Az oxidációs kiégetést, az oxid égetést az adott fogászati ötvözet utasításainak megfelelően és az égetési táblázat segítségével kell elvégezni.

A nem-nemesfém vázak burkolása: Megbízható fém-kerámia kötés elérése érdekében a nem-nemesfém vázak esetében az NP Primer vagy a Pre-Opaque használatát javasoljuk. Ezeket egy nagyon vékony és egyenletes rétegben kell felhordani a vázra. Az égetési eljáráshoz kérjük, olvassa el a kiégetési táblázatot.

Az opaquer felvitele: A fedés és egyszerű színezés érdekében egy vékony réteg opaquert is felvisznek és ráégetnek. Ha az opaquer első égetés után nem biztosít tökéletes fedést, az eljárást meg kell ismételni.

Dentin/Metsző rétegezés: Az alap rétegzéshez a kerámia anyagot 2-réteg technikával viszik fel. Individuális, egyedi rétegzés technikához, illetve az esztétikai kívánalmak függvényében, további egyéni összetevőket is használunk.

Kérjük, vegye figyelembe! A kerámia alapú anyagok csiszolásakor maszkot és védőszemüveget kell viselni, és porleszívót kell használni. A kerámiapor belélegzése kerülendő.

Zománcégetés: A kerámiafelület fényezési szintjének szabályozása a zománcégetés alatt az égetési hőmérséklet és a végső égetési hőmérséklet időtartamának beállítása révén szabályozható. Tehát a zománcégetés hőmérsékleti és időtartam beállításai csak útmutatásul szolgálnak, és ezeket az egyes esetekben kívánt eredmény függvényében kell beállítani. A HeraCeram ugyanakkor manuálisan is fényezhető. A Signum® HP pasztáink nagyon hatékonyak bizonyultak a végső fényezéshez.

Szín-egyeztetési táblázat

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Por alapú alapozófesték	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pasztá alapú alapozófesték	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Fokozó	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Fokozó			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Metsző	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Másodlagos dentin-kiemelkedés	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Érték	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opál metsző	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Széli kerámia HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono alapozófesték	MO Világos	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Világos	MO B	MO B	MO B	MO Világos	MO C	MO C	MO C	MO Világos	MO A	MO B
MB	MB Világos	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Világos	MB B	MB B	MB B	MB Világos	MB C	MB C	MB C	MB Világos	MB Világos	MB C
Test színezékek	50% BS-A 50% fényező	Fényező	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% fényező	Fényező	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% fényező	Fényező	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Általános kiégetési táblázat

		NP Primer ¹	Pre-Opaque ¹	Pasztá alapú alapozó-festék	Por alapú alapozó-festék	Széli kerámia HM 1	Széli kerámia HM 2	Első dentin	Második dentin	Fényező	Mono dentin és zománc-égetés	Javítóanyag	Széli kerámia LM
Kezdő hőmérséklet	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Előszáritási és előmelegítési idő	[perc]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Hőmérséklet-emelkedés	[°C/perc]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Végző hőmérséklet	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Benntartási idő	[perc]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Kezdeti vákuum	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Végző vákuum	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ csak kerámiához közhető nem-nemesfém ötvözetek leplezésekor

² vagy a gyártó által javasolt oxidációs égetési hőmérsékleten

Biztonsági előírások:

Egyes esetekben a termékkel vagy egyes összetevőivel szembeni túlérzékenység nem zárható ki – ha ennek gyanúja merül fel, kérjük, lépjen kapcsolatba a gyártóval az összetevők azonosítása érdekében. Kizárólag fogászati szakemberek által használható a céljának megfelelően. A megadott adatok legjobb ismereteinket tükrözik és belső kutatásokon alapulnak. A terméket ne nyelje le, illetve ne fogyassza el. Kerülje az anyag szembe kerülését. Ha a termék mégis a szembe kerül, azonnal öblítse le bú vízzel és keressen fel egy szemorvost. A kerámia összetevőkkel szembeni ismert vagy feltételezett allergia esetén a termék használata ellenjavallt. Feltételezett allergia esetén a kezelés előtt allergia-teszt elvégzése javasolt.

Kérjük, olvassa le a vonatkozó biztonsági adatlapon található információkat!

Ha kapcsolatba kíván lépni velünk a termék tekintetében, kérjük, mindig jelölje meg a tételszámot.

Tételszám LOT: Lásd a csomagoláson levő címkét.

HeraCeram ir venīra keramika tradicionālajiem klājuma sakausējumiem ar CTE robežās ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) no 13,5 līdz 14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Karkasa sagatavošana: izmantojot smilšu strūklas metodi, veiciet karkasa virsmas apstrādi ar 125 μm korunda strūklu (Al_2O_3) un pēc tam rūpīgi to notīriet (piemēram, ar tvaika tīrīšanas ierīci).

Apstrādi ar oksīdu, kam seko atbrīvošana no oksīda, veic saskaņā ar attiecīgā zobārstniecībā lietotā sakausējuma lietošanas pamācību.

Venīra uzklāšana uz necēlmetālu karkasiem: lai metālkeramika labi piesaistītos uz necēlmetālu karkasiem, mēs iesakām izmantot NP Primer vai Pre-Opaque. Tos uzklāj uz karkasa ļoti plānā, gludā kārtiņā. Informāciju par apstrādes procedūru skatīt apstrādes tabulā.

Maskējošā materiāla uzklāšana: lai iegūtu pārklājumu un pamata tonējumu, plānā kārtiņā vienmērīgi uzklāj arī maskējošo opaka materiālu. Ja maskējošais opaka materiāls neizveido pilnīgu pārklājumu, atkārtojiet šo procedūru vēlreiz.

Dentīna/ incisiālās daļas veidošana: keramikas venīru veido 2 slāņu tehnikā vai atkarībā no estētiskajām vēlmēm, lietojot atsevišķas papildu sastāvdaļas.

Lūdzu, ievērojiet: slīpējot keramikas materiālus, jāvalkā maska un brilles, un jāizmanto putekļu atsūcejs. Izvairieties no keramikas putekļu ieelpošanas.

Glazūras apdedzināšana: keramikās virsmas glazūras līmeni var regulēt ar temperatūru un noturēšanas laiku līdz galīgajai temperatūrai, veicot glazūras apdedzināšanas etapu. Tādēļ minētās vērtības par apdedzināšanas režīmu un noturēšanas laiku ir tikai orientējošas, un tās jāpielāgo atbilstoši katrā gadījumā vēlamajam rezultātam. HeraCeram var pulēt arī mehāniski. Ir pierādīts, ka ļoti efektīvas galīgajai pulēšanai ir mūsu Signum® HP pastas.

Krāsu saskaņošanas tabula

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pulverveida opaks	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaka pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Krāsas palielinātājs (Incraser)	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Krāsas palielinātājs (Incraser)			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentīns	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisiālais	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon sekundārais dentīns	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Apjoma masa (Value)	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opāla Incisiālais	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
kakliņa keramika HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaka materiāls	MO Gaišs	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Gaišs	MO B	MO B	MO B	MO Gaišs	MO C	MO C	MO C	MO Gaišs	MO A	MO B
MB	MB Gaišs	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Gaišs	MB B	MB B	MB B	MB Gaišs	MB C	MB C	MB C	MB Gaišs	MB Gaišs	MB C
Pamatnes krāsvielas (body stains)	50% BS-A 50% Glazūra	Glazūra	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glazūra	Glazūra	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glazūra	Glazūra	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Vispārējā apdedzināšanas tabula

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	opaka pasta	opaka pulveris	kakliņa keramika HM 1	kakliņa keramika HM 2	1. dentīns	2. dentīns	glazūra	Monodentīns un apstrāde ar glazūru	Korekcijas materiāls	kakliņa keramika LM
Sākuma temperatūra	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Iepriekšējās žūšanas un sildīšanas laiks	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatūras palielinājums	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Gaļīgā temperatūra	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Noturēšanas laiks	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vakuuma sākums	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuuma pārtraukšana	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ tikai tad, ja venīram izmanto necēlmetālu keramikas sakausējumus

² vai izmantojot ražotāja ieteikto temperatūru apstrādei ar oksīdu

Drošības instrukcijas:

Atsevišķos gadījumos nevar izslēgt paaugstinātu jutību pret šo izstrādājumu vai tā sastāvdaļām — ja ir aizdomas, lūdzu, sazinieties ar ražotāju par sastāvu. Paredzēts lietošanai tikai zobārstniecības speciālistiem norādītajam mērķim. Norādītie dati atbilst mūsu labākajām zināšanām un ir balstīti uz mūsu iekšējo izpēti. Šo izstrādājumu nedrīkst norīt vai lietot uzturā. Izvairīties no saskares ar acīm. Ja izstrādājums nonāk saskarē ar acīm, nekavējoties skalojiet tās ar lielu daudzumu ūdens un konsultējieties ar acu ārstu. Gadījumā, ja ir zināms vai ir aizdomas par alerģiju pret keramikas sastāvdaļām, šī izstrādājuma lietošana ir kontrindicēta. Ja ir aizdomas par alerģiju, pirms ārstēšanas ieteicams veikt alerģijas testu.

Lūdzam ņemt vērā informāciju attiecīgajā drošības datu lapā!

Ja vēlaties sazināties ar mums jautājumā par šo izstrādājumu, lūdzu, vienmēr norādiet sēriju.

Sērija **LOT**: skatīt norādi uz iepakojuma.

„HeraCeram“ – tai tradicinių lydinių, kurių CTE riba ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) nuo 13,5 iki 14,9 $\mu\text{m/mK}$, apdailos keramika.

Karkaso paruošimas: nusmėliuokite karkaso paviršių 125 μm smėliu (Al_2O_3) ir kruopščiai nuvalykite (pvz., garų aparatu).

Oksido degimas ir oksido pašalinimas atliekamas pagal atitinkamo odontologinio lydinio instrukcijas.

Netauriųjų metalų karkasų padengimas: patikimam metalo keramikos sukibimui ant netauriųjų metalų karkasų rekomenduojame naudoti „NP Primer“ arba „Pre-Opaque“. Jie tepami ant karkaso labai plonu, tolygiu sluoksniu. Apie degimo procedūrą žr. degimo lentelę.

Gruntavimas: padengimui ir pagrindiniam spalvos gavimui taip pat tolygiai uždedamas ir degamas plonas grunto sluoksniu. Jei gruntas pilnai nepadengia, procedūrą vėl pakartokite.

Dentino / Emalės modeliavimas: Keramikos modeliavimas atliekamas 2 sluoksnių metodu, arba, priklausomai nuo estetiinių pageidavimų, – sluoksniavimas gali būti individualus.

Įsidėmėkite: šlifuojant keramines medžiagas būtina dėvėti kaukę ir akių apsaugą bei naudoti dulkių ištraukėją. Stenkitės neįkvėpti keramikos dulkių.

Glazūros degimas: keraminio paviršiaus glazūravimo lygį galima keisti reguliuojant temperatūrą ir išlaikymą iki galutinės temperatūros glazūros degimo metu. Todėl nurodytos glazūros degimo temperatūros ir išlaikymo nuostatos yra rekomendacinio pobūdžio ir kiekvienu atveju turi būti pritaikomos atsižvelgiant į norimą pasiekti rezultatą. „HeraCeram“ taip pat galima poliruoti mechaniškai. Mūsų „Signum“ HP“ pastos ypač efektyvios galutiniam poliravimui atlikti.

Spalvų žymėjimo lentelė

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Grunto milteliai	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Grunto pasta	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentinas	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incizalinė masė	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelonų / Antrinis (Secondary) dentinas	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value masė	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalinė incizalinė masė	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Peties keramika HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono Gruntas	MO Šviesi	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Šviesi	MO B	MO B	MO B	MO Šviesi	MO C	MO C	MO C	MO Šviesi	MO A	MO B
MB	MB Šviesi	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Šviesi	MB B	MB B	MB B	MB Šviesi	MB C	MB C	MB C	MB Šviesi	MB Šviesi	MB C
Dažai Body Stains	50% BS-A 50% glazūros	Glazūra	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glazūros	Glazūra	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glazūros	Glazūra	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Bendroji degimo lentelė

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Pastinis Gruntas	Miltelinis Gruntas	Peties keramika HM 1	Peties keramika HM 2	1 - asis dentinas	2 - asis dentinas	Glazūra	Monodentino ir glazūros degimas	Korekcinė masė	Peties keramika LM
Pradinė temperatūra	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Džiovinimas ir pakaitinimas	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatūros kilimo greitis	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Galutinė temperatūra	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Išlaikymo trukmė	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vakuomo pradžia	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vakuomo pabaiga	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Tik dengiant netauriųjų metalų keramikos apdailai skirtus lydinius

² arba gamintojo rekomenduojama oksido degimo temperatūra

Saugos instrukcijos:

Padidėjusio jautrumo produktui ar jo komponentams atskirais atvejais negalima neigti. Jei kyla įtarimas – dėl produkto sudedamųjų dalių susisieki su gamintoju. Naudoti gali tik odontologijos specialistai ir tik pagal paskirtį. Nurodyti duomenys atitinka mūsų turimą informaciją ir paremti vidaus tyrimais. Nenu- ryti ir nevalgyti šio produkto. Vengti patekimo į akis. Produktui patekus į akis, nedelsiant kruopščiai išskalauti dideliu vandens kiekiu ir kreiptis į akių gydytoją. Pasireiškus alergijai keramikos komponentams ar jai įtariant, šio produkto naudojimas kontraindikuotinas. Jei įtariama alergija, prieš pradėdant gydymą rekomenduojama atlikti alergologinį testą.

Įsidėmėkite informaciją atitinkamame saugos duomenų lape!

Jeigu norite su mumis susisiekti dėl produkto, visada nurodykite partijos žymą.

Partijos žyma LOT: žr. ant pakuotės.

HeraCeram jest ceramiką przeznaczoną do licowania wszystkich tradycyjnych stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych o współczynniku rozszerzalności termicznej (CTE) (α_{25–500°C}) 13,5–14,9 μm/mK.

Przygotowanie podbudowy: Przed licowaniem podbudowę należy wypiastrować tlenkiem glinu o średnicy ziarna 125 μm (Al₂O₃), a następnie dokładnie oczyścić (np. wytwornicą pary).

Wypalanie oksydacyjne należy wykonywać zgodnie z instrukcją obsługi stopu.

Licowanie podbudowy z metali nieszlachetnych: W celu uzyskania niezawodnego wiązania ceramiki z metalem na podbudowach z metali nieszlachetnych zalecamy stosowanie NP Primer lub opakera wstępnego Pre-Opaque. Należy je nakładać bardzo cienką, równą warstwą. Procedura wypalania, patrz tabela wypalania.

Nakładanie opakera: Na powierzchnie metalu nakładamy cienką, jednolitą warstwę opakera następnie wypalamy. Taką samą techniką nakładana jest druga warstwa, wypalana w tej samej temperaturze. Procedura wypalania, patrz tabela wypalania.

Odbudowa zębiny / brzegu siecznego: Przy odbudowie możemy zastosować technikę 2-warstwową lub w zależności od pożądanego rezultatu estetycznego z zastosowaniem dodatkowych mas.

Uwaga: W trakcie szlifowania materiału ceramicznego konieczne jest noszenie maski i okularów ochronnych oraz stosowanie wyciągu. Należy unikać wdychania pyłu ceramicznego.

Wypalanie glazury: Poziom „błyszczenia” powierzchni ceramicznej można regulować za pomocą temperatury i czasu przetrzymania podczas wypalania glazury. W związku z tym ustawienia wskazane dla temperatury i czasu przetrzymania wypalania glazury służą wyłącznie jako ogólne wytyczne, które należy dostosować zgodnie z pożądanym rezultatem w indywidualnym przypadku. HeraCeram można również polerować mechanicznie. Nasze pasty Signum® HP mają sprawdzoną, dużą skuteczność końcowego polerowania.

Tabela przyporządkowania kolorów

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaker w proszku	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaker w paście	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Zębina	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Brzeg sieczny	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Zębina mamelonowa wtórna	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Brzeg sieczny Opalizujący	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Ceramika na stopień HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaker	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Body Stains	50% BS-A 50% glazura	Glazura	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glazura	Glazura	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glazura	Glazura	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Ogólna tabela wypalania

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Opaker w paście	Opaker w proszku	Ceramika na stopień HM 1	Ceramika na stopień HM 2	1. zębina	2. zębina	Glazura	Wypalanie mono zębiny i glazury	Materiał korekcyjny	Ceramika na stopień LM
Temperatura początkowa	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Czas wstępnego suszenia i wstępnego podgrzewania	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Przyrost temperatury	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Temperatura końcowa	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Czas przetrzymania	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Włączenie próżni	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Wyłączenie próżni	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Tylko w przypadku licowania stopów metali nieszlachetnych

² Lub w temperaturze wypalania oksydacyjnego zalecaniej przez producenta

Instrukcje bezpieczeństwa:

W indywidualnych przypadkach nie można wykluczyć nadwrażliwości na produkt lub jego składniki – w przypadku podejrzenia skontaktować się z producentem odnośnie składników. Do stosowania wyłącznie przez specjalistów w zakresie stomatologii zgodnie z przeznaczeniem. Podane dane odpowiadają naszej najlepszej wiedzy i są oparte na badaniach wewnętrznych. Nie połykać ani nie spożywać produktu. Unikać kontaktu z oczami. W przypadku styczności produktu z oczami należy natychmiast dokładnie przemyć oczy dużą ilością wody i zasięgnąć pomocy lekarza okulisty. W przypadku stwierdzonej lub podejrzonej alergii na składniki ceramiczne przeciwwskazane jest stosowanie produktu. W przypadku podejrzenia alergii przed leczeniem zalecane jest wykonanie testu uczuleniowego.

Należy zapoznać się z informacjami w odpowiedniej karcie charakterystyki!

W przypadku kontaktu z nami odnośnie produktu należy zawsze podawać oznaczenie serii.

Oznaczenie serii [Lot]: Patrz uwaga na opakowaniu.

HeraCeram je keramika za oblaganje za tradicionalne vezivne legure s koeficijentom toplinskog širenja ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) između 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Priprema konstrukcije: pjeskarite površinu konstrukcije aluminij oksidom od 125 μm (Al_2O_3) i potom ju pažljivo očistite (npr.pomoću parnog čistača).

Pečenje oksida nakon kojeg slijedi uklanjanje oksida izvodi se sukladno uputama za odgovarajuću zubnu leguru.

Oblaganje neplemenitih metalnih konstrukcija: Za pouzdano vezivanje keramike na neplemenite metalne konstrukcije preporučujemo uporabu NP Primer-a. On se nanosi na konstrukciju u vrlo tankom, ravnomjernom sloju. Molimo pogledajte tablicu za postupak pečenja.

Nanošenje opakera: Za pokrivanje i dobivanje temeljne boje, nanosi se tanak sloj opakera i potom se peče. Postupak pečenja opakera se preporuča u dva sloja tj. dva pečenja.

Slojevanje dentina/incizalnog područja: Za keramičko oblaganje koristi se tehnika s 2 sloja ili ovisno o postojećim estetskim željama, s dodatnim individualnim keramičkim materijalima.

Molimo obratite pozornost: Kad brusite keramičke materijale, obvezno nosite masku i zaštitu za oči i koristite ekstraktor prašine. Izbjegavajte udisanje keramičke prašine.

Pečenje glazure: Razina glaziranja keramičke površine može se regulirati temperaturom i vremenom držanja do završne temperature tijekom pečenja glazure. Namještanja predviđena za temperaturu pečenja glazure i vrijeme držanja služe, dakle, samo za orijentaciju i potrebno ih je podesiti sukladno željenom rezultatu u pojedinačnom slučaju. HeraCeram se također može polirati i mehanički. Pokazalo se da su naše Signum® HP paste vrlo učinkovite za završno poliranje.

Tablica za odabir boja

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaker u prahu	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opaker u pasti	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incizal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelom sekundarni dentin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Fluorescentna keramika ili „value“	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opalni incizal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schulter ili vratna keramika HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono opaker	MO svijetlo	MO A	MO A	MO A	MO A	MO svijetlo	MO B	MO B	MO B	MO svijetlo	MO C	MO C	MO C	MO svijetlo	MO A	MO B
Mono dentin/incizal	MB svijetlo	MB A	MB A	MB A	MB A	MB svijetlo	MB B	MB B	MB B	MB svijetlo	MB C	MB C	MB C	MB svijetlo	MB svijetlo	MB C
Boje za karakterizaciju	50% BS-A 50% glazura	glazura	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glazura	glazura	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glazura	glazura	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tablica s općim podacima za pečenje

		NP Primer ¹	Pre- Opaque ¹	Opaker u pasti	Opaker u prahu	Vratna ili „schulter“ keramika HM 1	Vratna ili „schulter“ keramika HM 2	1. dentin	2. dentin	Glazura	Mono dentin i pečenje glazure	Materijal za korekcije	Vratna ili „schulter“ keramika LM
Početna temperatura	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Vrijeme predsušenja i predzagrijavanja	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Povećanje temperature	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Završna temperatura	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Vrijeme držanja	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Početak vakuuma	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Završetak vakuuma	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ samo kad se oblažu neplemenite vezivne legure za metal-keramiku

² ili pri temperaturi pečenja oksida koju je preporučio proizvođač

Upute za sigurnost:

Preosjetljivost na ovaj proizvod ili njegove komponente može se pojaviti u pojedinačnim slučajevima - u slučaju sumnje molimo kontaktirati proizvođača vezano uz informacije o sastojcima. Uporaba je dopuštena samo specijalistima iz područja dentalne medicine i dentalne tehnike i to za namijenjenu svrhu. Navedeni podaci sastavljeni su prema našem najboljem znanju i utemeljeni su na internim istraživanjima. Ne gutajte i ne jedite ovaj proizvod. Izbjegavajte dodir s očima. Ako ovaj proizvod dođe u kontakt s očima, temeljito isperite oči s mnogo vode i potražite savjet oftalmologa. U slučaju poznate alergije ili sumnje na alergiju na keramičke sastojke, uporaba ovog proizvoda je kontraindicirana. U slučaju sumnje na alergiju, prije tretmana se preporučuje obaviti testiranje na alergiju.

Molimo obratite pozornost na informacije koje se nalaze na odgovarajućem listu s podacima o sigurnosti!

Ako nas želite kontaktirati vezano uz ovaj proizvod, molimo uvijek navedite oznaku serije.

Oznaka serije **LOT** : Vidjeti napomenu na pakiranju.

HeraCeram este un material ceramic de fatetare destinat aliajelor cu adeziune tradițională, având un interval CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) de 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Pregătirea scheletului: sablați suprafața scheletului cu corundum (Al_2O_3) de 125 μm și apoi curățați-o cu atenție (de exemplu, curățare cu abur).

Coacerea oxidilor, urmată de îndepărtarea oxidilor, se face în conformitate cu instrucțiunile pentru respectivul aliaj dentar.

Fatetarea scheletelor din metale non-prețioase: Pentru o adeziune trainică metalo-ceramică în cazul scheletelor din metale non-prețioase, recomandăm utilizarea NP Primer sau Pre-Opac. Acestea se aplică într-un strat foarte subțire și uniform pe schelet. Vă rugăm să consultați tabelul de coacere pentru procedura de coacere.

Aplicarea opacului: Pentru acoperire și colorare de baza, este aplicat uniform și supus coacerii un strat subțire de opac. Dacă opacul nu realizează o acoperire completă, repetați procedura.

Refacerea dentinei/zoni incizale: Fatetarea cu ceramică se execută printr-o tehnică în 2 straturi, sau în funcție de exigențele estetice impuse, folosind componente individuale suplimentare.

Vă rugăm să rețineți: Când șlefuiți materiale ceramice trebuie să purtați o mască și ecran de protecție pentru ochi și să folosiți un extractor de praf. Evitați inhalarea prafului de material ceramic.

Coacerea glazurii: Nivelul de glazurare a suprafeței ceramice poate fi ajustat cu ajutorul temperaturii și al timpului de menținere la temperatura finală în cursul procesului de coacere a glazurii. Prin urmare, valorile indicate pentru temperatura de coacere a glazurii și timpul de menținere au doar rol orientativ, ele trebuind ajustate în funcție de rezultatul dorit pentru fiecare caz. HeraCeram poate fi supus, de asemenea, finisării mecanice. Pastele noastre Signum® HP s-au dovedit deosebit de eficiente pentru finisarea finală.

Tabelul de cartografiere a culorilor

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opacifiant pulbere	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Opacifiant pastă	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Augmentator	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Augmentator			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentină	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	O D4
Incizal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Dentină secundară	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Valoare	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Incizal Opal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Prag ceramică HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono-opacifiant	MO deschis	MO A	MO A	MO A	MO A	MO deschis	MO B	MO B	MO B	MO deschis	MO C	MO C	MO C	MO deschis	MO A	MO B
MB	MB deschis	MB A	MB A	MB A	MB A	MB deschis	MB B	MB B	MB B	MB deschis	MB C	MB C	MB C	MB deschis	MB deschis	MB C
Pete corp	50% BS-A 50% Glazură	Glazură	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glazură	Glazură	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glazură	Glazură	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Tabel general coacere

		NP Primer ¹	Pre-Opac ¹	Opacificant pastă	Opacificant pulbere	Prag ceramică HM 1	Prag ceramică HM 2	Prima dentină	A doua dentină	Glazură	Mono dentină și coacere glazură	Material corecție	Prag ceramică LM
Temperatură inițială	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Timp pre-uscăre și pre-încălzire	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Creștere temperatură	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Temperatură finală	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Timp menținere	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5-1	0,5-1	1	1
Start vacuum	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	-	400	600	600
Stop vacuum	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	-	850	810	790

¹ Numai în cazul fatetării cu adeziune ceramică pe metale non-prețioase

² Sau la temperatura de coacere a oxizilor recomandată de producător

Instrucțiuni privind siguranța:

Nu poate fi exclusă hipersensibilitatea la produs sau la componentele acestuia, în cazuri individuale; în caz de suspiciune, vă rugăm să contactați producătorul referitor la ingrediente. A se utiliza numai de către specialiști stomatologi și numai pentru destinația sa de utilizare. Datele furnizate corespund celor mai bune cunoștințe pe care le avem în prezent și se bazează pe investigații interne. Nu înghițiți și nu consumați produsul. Evitați contactul cu ochii. În cazul în care produsul vine în contact cu ochii, imediat clătiți bine cu apă din abundență și consultați un oftalmolog. În cazul unei alergii cunoscute sau suspectate la ingredientele ceramice, utilizarea acestui produs este contraindicată. În cazul unei suspiciuni de alergii, se recomandă efectuarea unui test de alergii înainte de tratament.

Vă rugăm să luați în considerare informațiile din fișa tehnică de securitate corespunzătoare!

Dacă doriți să ne contactați cu privire la produs, vă rugăm să indicați întotdeauna datele de identificare a lotului.

Datele de identificare a lotului Lot: Vă rugăm să consultați ambalajul.

HeraCeram – это облицовочная керамика, применяемая для традиционных связующих сплавов с диапазоном коэффициента теплового расширения (КТР) ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) от 13,5 до 14,9 мкм/мК.

Подготовка каркаса: выполнить пескоструйную очистку поверхности каркаса с использованием порошка корунда для пескоструйной очистки с размером частиц 125 мкм (Al_2O_3), затем тщательно очистить (например, пароочистителем).

Окислительный обжиг с последующим удалением оксида выполняется в соответствии с инструкциями для соответствующего стоматологического сплава.

Облицовка каркасов из благородных металлов: для надежного связывания керамики с поверхностью каркасов из благородных металлов мы рекомендуем использовать продукты NP Primer или Pre-Opaque. Их наносят очень тонким, ровным слоем на каркас. Характеристики процедуры обжига см. в таблице обжига.

Нанесение опак: для создания покрытия и цвета основы также равномерно тонким слоем наносится опак и обжигается. Если опак не обеспечивает полное покрытие, следует повторить процедуру.

Наращивание дентина/передних зубов: керамическая облицовка представляет собой методику 2-слойного наращивания либо, в зависимости от эстетических предпочтений, дополнительно используются индивидуально подобранные компоненты.

Обратите внимание: при шлифовке керамических материалов следует надевать защитную маску и перчатки и использовать экстрактор для пыли. Избегайте вдыхания керамической пыли.

Глазуровочный обжиг: уровень глазурования керамической поверхности можно регулировать при помощи температуры и времени выдерживания до конечной температуры во время глазуровочного обжига. Поэтому параметры, указанные для температуры и времени выдерживания глазуровочного обжига являются лишь справочными и указаны для корректировки с целью достижения желаемого результата в каждом конкретном случае. HeraCeram также можно полировать механически. Наши пасты Signum® NP имеют доказанную высокую эффективность для окончательной полировки.

Таблица картирования цветов

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Опаковый порошок	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Опаковая паста	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increase	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increase			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Дентин	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Вторичный мамелон-дентин	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Плечевые керамические массы HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Моноопак	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Протравные красители	50% BS-A 50% глазури	Глазурь	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% глазури	Глазурь	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% глазури	Глазурь	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Общая таблица обжига

		NP Primer ¹	Пре-опак ¹	Опаксовая паста	Опактовый порошок	Плечевые керамические массы НМ 1	Плечевые керамические массы НМ 2	1-й дентин	2-й дентин	Глазурь	Обжиг монокристаллической керамики и глазури	Корректировочный материал	Плечевые керамические массы LM
Начальная температура	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Время предварительной сушки и предварительного нагрева	[мин.]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Увеличение температуры	[°C/мин.]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Окончательная температура	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Время выдерживания	[мин.]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Начало подачи вакуума	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Прекращение подачи вакуума	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ только для облицовки связующих керамических сплавов для благородных металлов

² или при температуре, рекомендованной изготовителем для окислительного обжига

Инструкции по безопасности:

Нельзя исключать возникновения отдельных случаев аллергических реакций на продукт или его компоненты – при подозрении на развитие аллергической реакции обратитесь к изготовителю за информацией об ингредиентах продукта. Материал должен использоваться только стоматологами и только по заявленному назначению. Данные приведены на основании доступных нам знаний и исследований компании. Не глотать и не принимать продукт в пищу. Избегать попадания в глаза. В случае контакта продукта с глазами следует немедленно и тщательно промыть их большим количеством воды и обратиться к окулисту. В случае известной или заподозренной аллергии на ингредиенты керамики, использование данного продукта противопоказано. В случае заподозренной аллергии перед лечением рекомендуется выполнить аллергическую пробу.

Обратите внимание на информацию в соответствующем паспорте безопасности вещества !

Если Вы хотите связаться с нами по вопросам, связанным с продуктом, всегда указывайте партию продукта.

Обозначение партии **LOT** : см. на упаковке.

HeraCeram je fazetovacia keramika vhodná pre zliatiny s rozsahom CTE ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) v rozmedzí 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Príprava skeletu: povrch skeletu obrúste pieskovaním použitím 125 μm pieskovacieho korundu (Al_2O_3) a potom opatrne vyčistite (napríklad parnou čističkou).

Oxidové vypaľovanie s následným odstránením oxidu sa vykonáva v súlade s návodom pre príslušnú zubnú zliatinu.

Fazetovanie skeletov z iných ako cenných kovov: Na spoľahlivé tmelenie kovovej keramiky na skeletoch z iných ako cenných kovov odporúčame použiť prípravok NP Primer alebo Pre-Opaque. Tieto prípravky sa nanášajú na skelet vo veľmi tenkej, rovnomernej vrstve. Postup vypaľovania nájdete v tabuľke vypaľovania.

Aplikácia krycieho materiálu: Na zakrytie a základné sfarbenie sa tiež rovnomerne aplikuje a vypáli tenká vrstva krycieho materiálu. Ak krycí materiál neposkytuje úplné prekrytie, zopakujte postup znova.

Zubovínové/incizálne rekonštrukcie: Keramické fazety sa vytvárajú 2-vrstvovou technikou alebo v závislosti od estetických požiadaviek s doplnkovými individuálnymi zložkami.

Poznámka: Pri brúsení keramických materiálov treba nosiť masku a ochranu očí a používať odsávač prachu. Nevdychujte keramický prach.

Vypaľovanie glazúry: Úroveň glazúrovania keramického povrchu možno regulovať teplotou a dobou podržania do finálnej teploty počas vypaľovania glazúry. Nastavenia uvedené pre teplotu a dobu podržania vypaľovania glazúry preto slúžia iba ako odporúčania, ktoré treba v každom prípade upraviť podľa požadovaného výsledku. HeraCeram možno leštiť aj mechanicky. Naše pasty Signum® HP umožňujú veľmi účinne dosiahnuť finálne vyleštenie.

Tabuľka priradenia farieb

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Práškový opaker	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pastový opaker	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increaser (Zvyšovač)	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser (Zvyšovač)			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentín	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Sklovina/Incisal	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Zosvetlovací mameión dentín	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value / Vysoko-florescentná keramika	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opal incisal	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Schodíková keramika HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Mono krycí materiál	MO Svetlý	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Svetlý	MO B	MO B	MO B	MO Svetlý	MO C	MO C	MO C	MO Svetlý	MO A	MO B
MB	MB Svetlý	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Svetlý	MB B	MB B	MB B	MB Svetlý	MB C	MB C	MB C	MB Svetlý	MB Svetlý	MB C
Farbivá pre základný materiál	50% BS-A 50% glazúra	Glazúra	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glazúra	Glazúra	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glazúra	Glazúra	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Všeobecná tabuľka vypaľovania

		NP Primer ¹	Pre-O-paque ¹	Pastový opaker	Práškový opaker	Schodíková keramika HM 1	Schodíková keramika HM 2	1. Dentín	2. Dentín	Glazúra	Mono zubovina a vypaľovanie glazúry	Korekčný materiál	Schodíková keramika LM
Počiatočná teplota	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Doba predbežného sušenia a predbežného ohrievania	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Zvyšovanie teploty	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Konečná teplota	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Čas udržiavania teploty	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vákuum zapnuté	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vákuum vypnuté	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ iba pri fazetovaní keramických tmeliacich zliatin z iných ako cenných kovov

² alebo pri teplote oxidového vypaľovania odporúčanej výrobcom

Bezpečnostné pokyny:

V individuálnych prípadoch sa nedá vylúčiť precitlivenosť na produkt alebo jeho zložky – v prípade podozrenia sa informujte o zložkách u výrobcu. Určené na použitie iba zubnými lekármi na stanovený účel. Uvedené údaje zodpovedajú našim najlepším znalostiam a sú založené na výsledkoch interných testov. Tento produkt neprehĺtajte ani nejedzte. Zabráňte kontaktu s očami. Ak sa tento produkt dostane do kontaktu s očami, okamžite ich dôkladne vypláchnite množstvom vody a poradte sa s očným lekárom. V prípade známej alergie na zložky keramiky alebo podozrenia na ňu je použitie tohto produktu kontraindikované. V prípade podozrenia na alergiu sa odporúča pred liečbou test na alergiu.

Prečítajte si informácie na príslušnej karte bezpečnostných údajov!

Ak nás chcete kontaktovať ohľadom tohto produktu, vždy uveďte číslo šarže.

Číslo šarže LOT : Pozrite si poznámku na balení.

HeraCeram е керамичен материал за инкрустиране за традиционни свързващи сплави в КТР-диапазона ($\alpha 25-500^{\circ}\text{C}$) между 13,5–14,9 $\mu\text{m}/\text{mK}$.

Подготовка на скелета: обработете повърхността на скелета с пясък с големина на частиците 125 μm (Al_2O_3) и след това я почистете внимателно (напр. почистване с пара).

Оксидното изпичане последвано от отстраняване на оксида се извършва в съответствие с инструкциите за съответната стоматологична сплав.

Инкрустиране на скелети от неблагородни метали: За постигане на надеждно свързване между метала и керамиката при скелети от неблагородни метали Ви препоръчваме да използвате NP Primer или Pre-Oxide. Те се нанасят на много тънък, равномерен слой върху скелета. Моля направете справка с таблицата за изпичане относно процедурата.

Нанасяне на опакер: За покриване и основно оцветяване, равномерно се нанася също така тънък слой опакер и се изпича. Ако опакерът не постигне пълно покритие, повторете процедурата.

Изграждане на дентина/инцизално изграждане: Керамичното инкрустиране се осъществява по двуслойна техника или в зависимост от крайния естетически резултат, с допълнителни нанасяния и изпичане.

Моля обърнете внимание: При абразивна обработка на керамични материали трябва да се носят маска и предпазни пособия за очите и да се използва аспиратор за праха. Избягвайте да вдишвате керамичния прах.

Изпичане на глазурата: Нивото на глазиране на керамичната повърхност може да се регулира чрез температурата и задръжното време до достигане на финалната температура в процеса на изпичане на глазурата. Следователно посочените стойности за температурата на изпичане на глазурата и задръжното време са само препоръчителни и трябва да се адаптират всеки път в зависимост от желанния резултат. HeraCeram може също така да се полира механично. Нашите пасты Signum® HP са доказано високо ефективни за окончателното полиране.

Таблица за определяне на разцветките

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Прахообразен опакер	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Паста опакер	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Increase маси	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increase маси			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Дентин	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Инцизални маси	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Мамелон и секундер дентин	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value маси	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Опал инцизална маса	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Маргинални маси НМ/ЛМ	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Моно опакер	MO Light	MO A	MO A	MO A	MO A	MO Light	MO B	MO B	MO B	MO Light	MO C	MO C	MO C	MO Light	MO A	MO B
MB	MB Light	MB A	MB A	MB A	MB A	MB Light	MB B	MB B	MB B	MB Light	MB C	MB C	MB C	MB Light	MB Light	MB C
Бойчки и глазура	50% BS-A 50% Glaze	Glaze	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% Glaze	Glaze	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% Glaze	Glaze	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Обща таблица за изпичането

		NP прай-мер ¹	Пре-опа-кер ¹	Паста опакер	Прахоо-бразен опакер	Керамика за рамо НМ 1	Керамика за рамо НМ 2	1-ви дентин	2-ри дентин	Glaze	Изпичане на моно дентин и глазура	Материал за корекции	Керамика за рамо LM
Начална температура	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Време за подсушаване и предварително нагряване	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Температурна стъпка	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Крайна температура	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Задръжно време	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Начало на вакуума	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Край на вакуума	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Само при фасетиране на сплави от не-благородни метали

² Или при препоръчаната от производителя температура за изпичане на оксида

Инструкции за безопасност:

Не може да се изключи свръхчувствителност към продукта или съставките му в отделни случаи – при евентуално съмнение, моля свържете се с производителя по отношение на съставките. Да се използва само от дентални специалисти по предназначение. Посочените данни отразяват максималните ни познания и са базирани на вътрешни проучвания. Не гълтайте и не консумирайте този продукт. Избягвайте контакт с очите. Ако продуктът попадне в контакт с очите, незабавно ги изплакнете много добре с обилно количество вода и се консултирайте с офталмолог. В случай на известна алергия към керамичните съставки или съмнение за такава, използването на този продукт е противопоказано. При съмнение за алергия се препоръчва тестване за алергия преди започване на лечение.

Моля запишете информацията от съответния лист с данни по отношение на безопасността!

Ако искате да се свържете с нас по отношение на продукта, моля винаги посочвайте означението на партидата.

Означение на партидата Lot : вижте върху опаковката.

HeraCeram є дентальною облицювальною керамікою для традиційних зв'язуючих сплавів із коефіцієнтом температурного розширення (КТР) у діапазоні (а25–500°С) від 13,5 до 14,9 мкм/МК.

Підготовка основи: очистіть піском поверхню основи з корундовим очисником (оксидом алюмінію – Al_2O_3), розмір часток піску становитиме 125 мкм та потім ретельно звільніть її від часток (наприклад, продути паром).

Опiк оксиду з наступним видаленням оксиду проводиться в узгодженні з інструкціями до відповідного дентального сплава.

Облицювання основ із неблагородних металів: для надійного металокерамічного зв'язування на неблагородних металах ми рекомендуємо користуватися NP праймером або пре-опакером. Їх накладають на основу дуже тонким, рівним шаром. Будь ласка, звертайтеся до таблиці опіку за відомостями щодо процедури опіку.

Накладання опакеру: для покриття та базового кольору також рівно накладають тонкий шар опакеру, після чого проводять її опік. Якщо опакер не надає суцільного покриття, повторіть знову цю процедуру.

Накладання шарів на дентальну/різцеву зони: керамічне облицювання виконується за допомогою 2-шарової методики або в залежності від потрібних естетичних побажань, із додатковими індивідуальними композиціями.

Будь ласка, зауважте: коли проводите шліфування керамічних матеріалів, слід носити маску та захисні окуляри, а також застосовувати пиლოსос. Уникайте вдихання керамічної пилу.

Опiк глазурування: рівень глазурування керамічної поверхні можна регулювати шляхом зміни температури та часу утримування до заключної температури протягом опіку глазурування. Показники для температури та часу утримування протягом опіку глазурування наведені нижче, проте їх слід використати як рекомендації, що повинні кожного разу коректуватися відповідно до потрібного результату. HeraCeram можна також полірувати механічним, тобто ручним способом. Доведено, що наші пасти Signum® NP є надзвичайно ефективними для заключного полірування.

Таблиця відповідності кольорів

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Опакер порошок	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Опакер паста	PO A1	PO A2	PO A3	PO A3,5	PO A4	PO B1	PO B2	PO B3	PO B4	PO C1	PO C2	PO C3	PO C4	PO D2	PO D3	PO D4
Підсилювач	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Підсилювач			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Дентин	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Різцева зона	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Мамелон Вторинний дентин	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Значення	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Опаловий різцевий	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Плечова маса НМ/ЛМ	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Моно опакер	МО легкий	МО А	МО А	МО А	МО А	МО легкий	МО В	МО В	МО В	МО легкий	МО С	МО С	МО С	МО легкий	МО А	МО В
МВ	МВ легкий	МВ А	МВ А	МВ А	МВ А	МВ легкий	МВ В	МВ В	МВ В	МВ легкий	МВ С	МВ С	МВ С	МВ легкий	МВ легкий	МВ С
Плями на корпусі	50% BS-A 50% глазуру	глазуру	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% глазуру	глазуру	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% глазуру	глазуру	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Загальна таблиця опіку

		Праймер NP ¹	Пре- опакер ¹	Опакер паста	Опакер порошок	Кера- мічна маса HM 1	Кера- мічна маса HM 2	1-й дентин	2-й дентин	глазур	Опик моно дентину та глазури	Матеріал для корекції	Кера- мічна маса LM
Початкова температура	[C°]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Час перед сушкою та перед нагріванням	[хвил]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Підвищення температури	[C°/ хвил]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Заключна температура	[C°]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Час утримання	[хвил]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Початок вакуума	[C°]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Зупинка вакуума	[C°]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Тільки під час облицювання металокерамічних зв'язуючих сплавів із неблагородними металами

² Або за рекомендованою виробником температурою опіку оксида

Інструкції щодо безпеки:

В окремих випадках не можна виключити підвищену чутливість до продукту або його компонентів – при підозрі на таке явище, будь ласка, зв'яжіться з виробником щодо інгредієнтів продукту. Застосовувати повинні тільки спеціалісти-стоматологи для наміченої цілі. Указані дані відповідають нашим знанням та досвіду і засновані на результатах внутрішніх досліджень. Не проглотуйте та не споживайте цей продукт. Уникайте контакту з очима. Якщо продукт попав у очі, негайно і ретельно промийте їх великою кількістю води та зверніться до окуліста. У випадку відомої або підозрюваної алергії до керамічних інгредієнтів застосування цього продукту протипоказано. У випадку підозрюваної алергії рекомендовано провести тест на алергію перед лікуванням.

Будь ласка, зауважте інформацію у відповідному аркуші даних із безпеки!

Якщо ви бажаєте звернутися до нас із приводу цього продукту, будь ласка, завжди вказуйте маркування партії.

Маркування партії **Lot** : Дивіться примітку на упаковці.

HeraCeram on traditsioonilistele metallkroonidele kinnitav kattekeramika CTE vahemikuga ($\alpha_{25-500^{\circ}\text{C}}$) 13,5–14,9 $\mu\text{m/mK}$.

Karkassi ettevalmistamine: karestage metallkarkassi pind liivapritsiga, kasutades 125 μm alumiiniumoksiidi (Al_2O_3) ja seejärel puhastage karkass hoolikalt (nt aurpuhastajaga).

Oksiidipõletus, liigse oksiidikihi eemaldamiseks, teostatakse vastavalt konkreetse metallisulami tootja juhistele.

Mitteväärismetallist karkasside katmine: metallokeramika kindlamaks kinnitamiseks mitteväärismetallist toestikele soovime kasutada NP-praimerit või eelkatet. Need kantakse väga õhukese, ühtlase kihina karkassi külge. Palun vaadake põletamisprotseduuri tabelit.

Kattekihi pealekandmine: katmiseks ja põhivärvi saavutamiseks kantakse karkassile ja kuumutatakse ühtlaselt õhuke kattekiht. Kui kattekiht ei taga täielikku katvust, korrake protseduuri.

Dentiini/lõikepindade ülesehitamine: keraamiline kate ehitatakse üles 2-kihilist tehnikat kasutades või sõltuvalt esteetilisest soovist koos täiendavate segudega.

Palun pange tähele: keraamilisi materjale lihvides kandke maski ja silmade kaitset ning kasutage tolmu ekstraktorit. Vältige keraamilise tolmu sissehingamist.

Glasuurpõletus: keraamilise pinna glasuuri läiget saab reguleerida temperatuuri ja ahjus hoidmise ajaga glasuuri kuumutamisel lõplikul temperatuuri juures. Seadistused glasuuri kuumutamistemperatuuri ja ahjus hoidmise aja jaoks on välja toodud juhistena, mida tuleb iga kord vastavalt soovitavale tulemusele kohandada. HeraCeram'i võib poleerida ka mehaaniliselt. Meie Signum® HP pastad on osutunud lõpliku poleerimise juures väga efektiivseks.

Värvikoodide tabel

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pulberopaak	O A1	O A2	O A3	O A3,5	O A4	O B1	O B2	O B3	O B4	O C1	O C2	O C3	O C4	O D2	O D3	O D4
Pastaopaak	P0 A1	P0 A2	P0 A3	P0 A3,5	P0 A4	P0 B1	P0 B2	P0 B3	P0 B4	P0 C1	P0 C2	P0 C3	P0 C4	P0 D2	P0 D3	P0 D4
Increaser	IN A1	IN A2	IN A3	IN A3,5	IN A4	IN B1	IN B2	IN B3	IN B4	IN C1	IN C2	IN C3	IN C4	IN D2	IN D3	IN D4
Increaser			IN C	IN C	IN C			IN S	IN S		IN T	IN T	IN T	IN T	IN T	IN T
Dentiin	D A1	D A2	D A3	D A3,5	D A4	D B1	D B2	D B3	D B4	D C1	D C2	D C3	D C4	D D2	D D3	D D4
Intsisaalpinnad	S 1	S 1	S 2	S 2	S 4	S 1	S 1	S 2	S 4	S 1	S 3	S 3	S 3	S 1	S 2	S 2
Mamelon teisene dentiin	MD 1	MD 1	SD 2	SD 2	SD 2	MD 2	MD 2	MD 3	MD 3	MD 2	SD 1	SD 2	SD 2	MD 1	MD 3	MD 1
Value	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 1	VL 2	VL 3	VL 4	VL 2	VL 3	VL 4
Opaalsed lõikepinnad	OS 1	OS 1	OS 2	OS 2	OS 4	OS 1	OS 1	OS 2	OS 4	OS 1	OS 3	OS 3	OS 3	OS 1	OS 2	OS 2
Ölammass HM/LM	1	1	2	2	6	3	3	4	4	5	5	6	6	1	2	4
Monoopaak	MO hele	MO A	MO A	MO A	MO A	MO hele	MO B	MO B	MO B	MO hele	MO C	MO C	MO C	MO hele	MO A	MO B
MB	MB hele	MB A	MB A	MB A	MB A	MB hele	MB B	MB B	MB B	MB hele	MB C	MB C	MB C	MB hele	MB hele	MB C
Lisavärvid	50% BS-A 50% glasuuri	Glasuur	BS-A 1 x	BS-A 2 x	BS-A 3 x	50% BS-B 50% glasuuri	Glasuur	BS-B 1 x	BS-B 2 x	50% BS-C 50% glasuuri	Glasuur	BS-C 1x	BS-C 2 x	BS-A 1 x	BS-C 1 x	50% BS-C 50% MF 19

Üldine kuumutamise tabel

		NP-praimer ¹	Eelkate ¹	Pasta-opaak	Pulber-opaak	Õlamass HM 1	Õlamass HM 2	1-ne dentiin	2-ne dentiin	Glasuur	Mono dentiini ja glasuuri põletamine	Korrigeerimis-materjal	Õlamass LM
Algne temperatuur	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	600	400	600	600
Eelkuivatamise ja eelkuutamise aeg	[min]	3	6	6	2	4	3	5	5	4	5	4	4
Temperatuuri tõus	[°C/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Lõplik temperatuur	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	850	850	810	790
Ahjuse hoidmise aeg	[min]	1	10	1	1	1	1	1	1	0,5–1	0,5–1	1	1
Vaakumi algus	[°C]	600	600	600	600	600	600	600	600	–	400	600	600
Vaakumi lõpp	[°C]	950	980 ²	880	880	870	860	860	850	–	850	810	790

¹ Ainult mitteväärismetallist sulamite keraamikaga katmisel

² või tootja poolt soovitataval oksiidil kuumutamise temperatuuril

Ohutusjuhised:

Ülitundlikkust toote või selle komponentide suhtes ei saa üksikuhtudel välistada – kahtluse korral võtke palun koostisosade kohta info saamiseks ühendust tootjaga. Kasutamiseks ainult hambaproteesi spetsialistidele ja ainult näidustatud eesmärgil. Esitatud andmed vastavad meie parimatele teadmistele ja põhinevad ettevõttesisestel uuringutel. Ärge neelake seda toodet alla ega tarvitage seda. Vältige kokkupuudet silmadega. Kui toode on silmadega kokku puutunud, loputage neid kohe ja põhjalikult ohtra veega ning pidage nõu silmaarstiga. Teadaoleva või kahtlustatava allergia korral keraamilistele koostisosadele on selle toote kasutamine vastunäidustatud. Kahtlustatava allergia korral on enne ravi soovitatav teha allergiatest.

Palun lugege vastaval ohutuskaardil olevat infot!

Kui te soovite meiega toote suhtes ühendust võtta, palun märkige alati ära partii number.

Partii number Lot: Vt pakendi märgist.



Manufacturer:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)
Made in Germany



Distributed in USA / Canada exclusively by:
Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46614-2517
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts the sale
by or on the order of a dental professional.

Importado e Distribuído por
Kulzer South América Ltda.
CNPJ 48.708.010/0001-02
Rua Cenzo Sbrighi, 27 – cj. 42
São Paulo – SP – CEP 05036-010
sac@kulzer-dental.com
Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton – CRO 70.705
Nº ANVISA: vide embalagem

CE 0197

99000833/11