



FINOFRAME ZR HT

CAD/CAM-Rohling

04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
REF 06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800



DEU Gebrauchsanleitung



Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen



Anwendung nur durch
Fachpersonal!

1. Anwendungsbereiche

Vorgesintert, aus yttriumoxid-stabilisiertem, tetragonalem ZrO_2 für die Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten im Front- und Seitenzahnbereich. Durch die spezielle Korngrößenverteilung und den Zusatz von Aluminiumoxid werden eine hohe Festigkeit und die Unempfindlichkeit gegen Beschädigungen erreicht.

2. Gefahrenhinweise



Hinweis:

Bei der Ver-/Bearbeitung des Produkts: Auf ordnungsgemäße Funktion der Absaugung an der Fräsmaschine achten. H315 Verursacht Hautreizungen. H335 Kann die Atemwege reizen.

2.1 Prävention

P261 Einatmen von Staub vermeiden.
P280 Schutzkleidung/Augenschutz/
Gesichtsschutz tragen.

Nach Arbeitende Haut und Hände gründlich reinigen und pflegen.

3. Anleitung

3.1 Gerüstherstellung

Die Größe der CAD/CAM-Rohlinge ermöglicht die Fertigung sowohl großer als auch mehrerer kleiner Arbeiten aus einem CAD/CAM-Rohling. Eine geschickte Anordnung erhöht die effiziente Nutzung des CAD/CAM-Rohlings.

Die Gerüste müssen um ca. 25 % vergrößert gefräst werden, z. B. in einer der FINOCAM Fräsmaschinen oder in einem anderen Kopierfräsgesetz. Hinweise der Gebrauchsanweisung der Fräsmaschine beachten.

Der genaue Vergrößerungs- bzw. Schrumpffaktor ist je nach verwendetem System genau angegeben. Der exakte Schrumpfungsausgleich findet im anschließenden Sinterbrand statt. Zur Vermeidung eines Sinterzugs insbesondere bei größeren Gerüsten das fertig gefräste Gerüst nicht komplett abtrennen. Auf einer Seite das umgebende Material mit heraustrennen und als Stütze auf dem Brenngutträger nutzen. Als Halterung bei großen Brückenkonstruktionen dient ein Steg der endständigen Glieder.

3.2 Vorbereitung des Sinterns

Die ungesinterten Gerüste ausarbeiten und nach Wunsch z. B. mit FINOFRAME ZR Färbeflüssigkeit einfärben. Hinweise in der Gebrauchsanweisung der Färbeflüssigkeit beachten.

3.3 Sintern

Das Dichtsintern erfolgt in einem Hochtemperatur-Sinterofen, z. B. FINOSINT S. Das Sinterprogramm je nach gewünschter Transluzenz auswählen. Für maximale Materialtransparenz nicht das Speed-Programm verwenden.

Speed-Programm:

Aufheizrate: 50 °C/min auf 1100 °C;
Haltezeit: keine;
Aufheizrate: 20 °C/min auf 1500 °C;
Haltezeit: bei Endtemperatur 30 min;
Endtemperatur: 1500 °C.

Normales Programm:

Aufheizrate: 10 °C/min auf 950 °C;
Haltezeit: keine;
Aufheizrate: 6 °C/min auf 1500 °C;
Haltezeit: bei Endtemperatur 90 min;
Endtemperatur: 1500 °C.

Langsames Programm:

Aufheizrate: 5 °C/min auf 950 °C;
Haltezeit: keine;
Aufheizrate: 2 °C/min auf 1500 °C;
Haltezeit: bei Endtemperatur 120 min;
Endtemperatur: 1500 °C.

Transluzenz-Programm:

Aufheizrate: 5 °C/min;
Haltezeit: keine;
Aufheizrate: 2 °C/min auf Endtemperatur;
Endtemperatur: 1500 °C-1630 °C.

Die Abkühlung erfolgt bei allen Programmen unregelmäßig im geschlossenen Ofen.

3.4 Nachbearbeitung

Nach dem Sintervorgang die Gerüste, wenn unbedingt erforderlich, mit wassergekühlten, diamantbesetzten Werkzeugen bearbeiten und an das Arbeitsmodell anpassen. Die Schleifkörper müssen in einwandfreiem Zustand sein. Dies vermeidet Überhitzungen, die zu Sprüngen im Material führen können. Keine Sinterdiamanten, Korundsteine oder Hartmetallfräser verwenden.

3.5 Aufbrennen der Keramik

Alle handelsüblichen ZrO_2 -Verblendkeramiken mit einem WAK von $10 \cdot 10^{-6} K^{-1}$ können verwendet werden.

Nach dem Sintern das Zirkongerüst mit einem Dampfstrahler reinigen und die Gerüstoberfläche vollständig mit Keramik ummanteln. Hinweise der Gebrauchsanweisung der Keramikmasse beachten.

3.6 Einsetzen der Arbeit

Die Arbeit mit Phosphat- oder Glasionomerzement zementieren.

4. Lagerung

Nur in der Originalverpackung an einem trockenen Ort aufbewahren. Vor Feuchtigkeit schützen. Keinen Schlägen oder Vibration aussetzen. Von Lebensmitteln fernhalten.

5. Physikalische Daten

5.1 FINOFRAME ZR HT, weiß

(Werte nach Endsinterung)
Dichte: 6,09 g/cm³; Biegefestigkeit: 1100 N/mm²; WAK: $10,0 \times 10^{-6} K^{-1}$ (25–500 °C);
Keramiktyp 2, Klasse 6.

5.1.1 Zusammensetzung in %:

ZrO₂: Balance; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, voreingefärbt A1-C2

(Werte nach Endsinterung)
Dichte: 6,09 g/cm³; Biegefestigkeit: 1100-1117 N/mm²; WAK: $10,0 \times 10^{-6} K^{-1}$ (25–500 °C);
Keramiktyp 2, Klasse 6.

5.2.1 Zusammensetzung in %:

ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Lieferformen

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
weiß	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
weiß	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
A1	10 mm	04762

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
A2	10 mm	04770

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
A3	10 mm	04778

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
B1	10 mm	04786

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

ohne Stufe, ø 98 mm:		
B2	10 mm	04795

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling

mit Stufe, ø 98 mm:		
C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling


ohne Stufe, ø 98 mm:		
C2	10 mm	04803

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-Rohling,

ø 95 mm, für Zirkonzahn:		
weiß	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Gewährleistung


Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und stellen lediglich Richtwerte dar. Es obliegt der Sachkenntnis des Anwenders, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke zu prüfen. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte.




FINOFRAME ZR HT
CAD/CAM Blank
04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
REF 06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800

CE 0483


ENG Instructions for use

 Please read carefully before use
Keep for referral purposes

 Only to be used by qualified personnel!

1. Fields of application
Pre-sintered, made of yttrium-stabilised, tetragonal ZrO₂ for manufacturing crown and bridge frames in the anterior and posterior area. A high stability and resistance to damages is reached due to the special distribution of the grain size and the addition of aluminium oxide.

2. Safety precautions

 Note:
When processing/machining the product:
Ensure proper extraction on the milling machine.
H315 Causes skin irritation.
H335 May cause respiratory irritation.

2.1 Prevention
P261 Avoid breathing dust.
P280 Wear protective clothing/eye protection/face protection.
After finishing the work, thoroughly clean skin and hands and apply care.

3. Processing instructions

3.1 Fabrication of framework
The size of the CAD/CAM blanks allows the fabrication of both larger or several smaller restorations from a single CAD/CAM blank. A clever layout increases efficient use of the CAD/CAM blank.
The frameworks need to be milled enlarged by approx. 25 %, for example, in one of the FINOCAM milling machines or another copy milling device. Observe the instructions for use for the milling machine.
The exact enlargement or shrink factor is given precisely depending on the system used. Exact shrinkage compensation is performed in the subsequent sintering process.
To avoid distortion through sintering, particularly for larger frames, do not separate the finished milled frame completely. Separate the surrounding material on one side and use as support on the firing tray. A bar of the terminal pontics acts as holder for large bridge constructions.

3.2 Preparation for sintering
Work up the unsintered frames and stain as required, for example, with FINOFRAME ZR colouring liquid. Observe the instructions for use for the colouring liquid.

3.3 Sintering
Hard sintering is done in a high-temperature sinter furnace, e.g. FINOSINT S. Select the sinter program according to the desired translucency. Do not use the Speed program for maximum material transparency.
Speed program:
Heating rate: 50 °C/min up to 1100 °C;
Holding time: none;
Heating rate: 20 °C/min up to 1500 °C;
Holding time: at final temperature 30 min;
Final temperature: 1500 °C.

Standard program:
Heating rate: 10 °C/min up to 950 °C;
Holding time: none;
Heating rate: 6 °C/min up to 1500 °C;
Holding time: at final temperature 90 min;
Final temperature: 1500 °C.

Slow program:
Heating rate: 5 °C/min up to 950 °C;
Holding time: none;
Heating rate: 2 °C/min up to 1500 °C;
Holding time: at final temperature 120 min;
Final temperature: 1500 °C.

Translucence-program:
Heating rate: 5 °C/min;
Holding time: none;
Heating rate: 2 °C/min up to final temperature;
Final temperature: 1500 °C-1630 °C.

Cooling for all programs is done non-regulated in the closed furnace.

3.4 Post-processing
After sintering, and if absolutely necessary, machine the frames with water-cooled, diamonded tools and adapt to the working model. The abrasives must be in perfect condition. This prevents overheating which could lead to cracks in the material. Do not use sintered diamonds, corundum stones or carbide cutters.

3.5 Firing the ceramics
All conventional ZrO₂ veneer ceramics with a CTE of 10-10.6 x 10⁻⁶K⁻¹ can be used.
After sintering, clean the zirconium framework with a steam cleaner and envelop the surface of the frame completely with ceramic. Observe the instructions for use for the ceramic material.

3.6 Insertion of the restoration
Cement the restoration with phosphate or glass ionomer cement.

4. Storage
Only store in original packaging in a dry place. Protect against humidity. Do not subject to shock or vibration. Keep away from foods.

5. Physical data

5.1 FINOFRAME ZR HT, white
(Values after final sintering)
Density: 6.09 g/cm³; flexural strength: 1100 N/mm²; CTE: 10.0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); ceramic type 2, class 6.

5.1.1 Composition in %:
ZrO₂: Balance; Y₂O₃: 5.15-5.55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0.1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, pre-coloured A1-C2
(Values after final sintering)
Density: 6.09 g/cm³; flexural strength: 1100-1117 N/mm²; CTE: 10.0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); ceramic type 2, class 6.

5.2.1 Composition in %:
ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4.88-55.5; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0.1.

6. Delivery forms
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:

white	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:

white	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
A1	10 mm	04762
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
A2	10 mm	04770
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
A3	10 mm	04778
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
B1	10 mm	04786
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
B2	10 mm	04795
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank with step, ø 98 mm:		
C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank without step, ø 98 mm:		
C2	10 mm	04803
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blank, ø 95 mm, for Zirkonzahn:		
white	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Guarantee
Our technical recommendations of application are based on our own experiences and tests and should only be regarded as guidelines. It rests with the skills and experience of the user to verify that the products supplied by us are suitable for the intended procedures. Our products are undergoing a continuous further development. We reserve the right of changes in construction and composition. It is understood that we guarantee the impeccable quality of our products.



FINOFRAME ZR HT

disque CAD / CAM

04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800



FRA Mode d'emploi

À lire attentivement avant toute utilisation
À conserver comme référence

Utilisation réservée au personnel spécialisé

1. Domaine d'utilisation

Pré-fritté en ZrO₂ tétragonal stabilisé à l'yttrium pour la réalisation d'armatures pour couronnes et bridges d'antérieures et de postérieures. La distribution granulométrique spéciale et l'ajout d'oxyde d'aluminium permettent d'obtenir une résistance élevée et une protection contre les détériorations.

2. Mises en garde

Avertissement :

Lors du traitement / de l'usinage du produit :
Veiller au fonctionnement correct de l'aspiration au niveau de la fraiseuse.

H315 Provoque une irritation cutanée.
H335 Peut irriter les voies respiratoires.

2.1 Prévention

P261 Éviter de respirer les poussières.
P280 Porter des vêtements de protection / un équipement de protection des yeux / du visage.
Une fois le travail terminé, se laver la peau et les mains et les soigner avec soin.

3. Mise en œuvre

3.1 Fabrication d'armature
La taille des ébauches CAD / CAM permet la fabrication d'importantes restaurations ou de plusieurs petits éléments à partir d'une seule ébauche CAD / CAM. Une disposition judicieuse permet d'améliorer l'efficacité d'utilisation de l'ébauche CAD / CAM.

Les armatures doivent être fraisées avec un grossissement d'environ 25 %, p. ex. sur l'une des fraiseuses FINOCAM ou sur une autre fraiseuse copieuse. Respecter les instructions du mode d'emploi de la fraiseuse. Le facteur de grossissement ou de rétrécissement exact est indiqué précisément en fonction du système utilisé. La compensation du rétrécissement exacte a lieu au cours de la cuisson de frittage qui suit. Ne pas complètement séparer l'armature entièrement fraisée afin d'éviter toute déformation due au frittage, notamment en présence d'armatures de grande taille. Retirer le matériau environnant sur un côté et s'en servir comme d'appui sur le support de cuisson. Une barre des éléments en position terminale sert de support pour les grands bridges.

3.2 Préparation du frittage

Façonner les armatures non frittées et si besoin les colorer, p. ex. à l'aide du colorant liquide FINOFRAME ZR. Respecter les instructions du mode d'emploi du colorant liquide.

3.3 Frittage

Le frittage à densité maximale a lieu dans un four de frittage haute température comme le four FINOSINT S. Sélectionner le programme de frittage en fonction de la translucidité souhaitée. Ne pas utiliser le programme rapide pour obtenir une transparence maximale du matériau.

Programme rapide :
Vitesse de chauffe : 50 °C/min à 1 100 °C ;
Durée de maintien : aucune ;
Vitesse de chauffe : 20 °C/min à 1 500 °C ;
Durée de maintien : 30 min à température finale ;
Température finale : 1 500 °C.

Programme normal :
Vitesse de chauffe : 10 °C/min à 950 °C ;
Durée de maintien : aucune ;
Vitesse de chauffe : 6 °C/min à 1 500 °C ;
Durée de maintien : 90 min à température finale ;
Température finale : 1 500 °C.

Programme lent :
Vitesse de chauffe : 5 °C/min à 950 °C ;
Durée de maintien : aucune ;
Vitesse de chauffe : 2 °C/min à 1 500 °C ;
Durée de maintien : 120 min à température finale ;
Température finale : 1 500 °C.

Programme de translucidité :
Vitesse de chauffe : 5 °C/min ;
Durée de maintien : aucune ;
Vitesse de chauffe : 2 °C/min à température finale ;
Température finale : 1 500 °C-1 630 °C.

Le refroidissement a lieu dans le four ouvert sans régulation pour tous les programmes.

3.4 Finition

Une fois le frittage effectué, usiner les armatures si c'est absolument nécessaire à l'aide d'outils diamantés refroidis à l'eau, et les adapter au modèle de travail. Les instruments abrasifs doivent être dans un état irréprochable. Cela permet de prévenir toute surchauffe pouvant provoquer l'apparition de fissures dans le matériau. Ne pas utiliser de fraises diamantées dans la masse, de pierres au corindon ou de fraises carbure.

3.5 Cuisson de la céramique

Toutes les céramiques cosmétiques à base de ZrO₂ courantes présentant un CDT de 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹ peuvent être utilisées. Suite au frittage, nettoyer l'armature en oxyde de zirconium au jet de vapeur et enrober entièrement la surface à l'aide de céramique. Respecter les instructions du mode d'emploi de la masse céramique.

3.6 Utilisation de la restauration

Sceller la restauration à l'aide de ciment au phosphate ou de ciment verre ionomère.

4. Stockage

Conserver uniquement dans l'emballage d'origine à un endroit sec. Protéger de l'humidité. Ne pas exposer à des chocs ou des vibrations. Tenir éloigné des denrées alimentaires.

5. Données techniques

5.1 FINOFRAME ZR HT, blanc (Valeurs suite au frittage final)
Densité : 6,09 g/cm³ ; résistance à la flexion : 1 100 N/mm² ; CET : 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C) ; type de la céramique 2, classe 6.

5.1.1 Composition en % :
ZrO₂: équilibre ; Y₂O₃: 5,15-5,55 ; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, pré-coloré A1-C2 (Valeurs suite au frittage final)

Densité : 6,09 g/cm³ ;
résistance à la flexion : 1 100-1 117 N/mm² ;
CET : 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C) ;
type de la céramique 2, classe 6.

5.2.1 Composition en % :

ZrO₂: > 94 ; Y₂O₃: 4,88-5,55 ; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Conditionnement

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
blanc	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
blanc	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
A1	10 mm	04762

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
A2	10 mm	04770

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
A3	10 mm	04778

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
B1	10 mm	04786

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
B2	10 mm	04795

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

avec épaulement, ø 98 mm :		
C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT

sans épaulement, ø 98 mm :		
C2	10 mm	04803

Disque CAD / CAM FINOFRAME ZR HT,

ø 95 mm, pour Zirkonzahn :		
blanc	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Prestation de garantie

Nos recommandations d'application technique reposent sur nos propres expériences et nos essais, elles sont uniquement à titre indicatif. Il incombe à l'utilisateur compétent d'examiner les produits que nous livrons en vue de leur aptitude aux procédés et buts poursuivis. Nos produits sont continuellement perfectionnés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'en modifier la construction et la composition. Nous vous garantissons, naturellement, la qualité irréprochable de nos produits.



FINOFRAME ZR HT

pieza en bruto para CAD/CAM

04758/04759/04811-04814/

06189/06192-06194/

REF 06200-06209/04762-04767/

04770-04775/04778-04783/

04786-04792/04795-04800



0483

SPA Modo de empleo

Leer detenidamente antes

del uso

Guardar para consultas

posteriores



¡Uso permitido solo a profesionales!

1. Ámbito de aplicación

Presinterizado de ZrO₂ tetragonal estabilizado con óxido de itrio, para la fabricación de estructuras de coronas y de puentes en las zonas de los dientes anteriores y posteriores. Gracias a la distribución especial del tamaño de grano y la adición de óxido de aluminio, se consigue una alta estabilidad y la resistencia a los daños.

2. Indicaciones sobre los peligros



Observación:

Durante el procesamiento/meccanizado del producto:

Observar que la aspiración de la fresadora funcione correctamente.

H315 Provoca irritación cutánea.

H335 Puede irritar las vías respiratorias.

2.1 Prevención

P261 Evitar respirar el polvo.

P280 Llevar prendas/gafas/máscara de protección.

Una vez finalizado el trabajo, limpiar bien la piel y las manos.

3. Instrucciones

3.1 Elaboración de la estructura

El tamaño de las piezas en bruto CAD/CAM permite fabricar tanto trabajos grandes como varios pequeños de una pieza en bruto CAD/CAM. La útil clasificación aumenta el uso eficaz de la pieza en bruto CAD/CAM.

Las estructuras deben fresarse con un aumento de aproximadamente un 25 %, por ejemplo, en una de las fresadoras FINOCAM o en otra fresadora de copia. Seguir las instrucciones de uso de la fresadora.

El factor exacto de aumento o contracción viene indicado según el sistema utilizado. La compensación exacta de contracción tiene lugar en la cocción de sinterización siguiente. Para evitar la deformación de sinterización, especialmente en estructuras grandes, no separar por completo la estructura ya fresada. Separar por un lado el material circundante y utilizarlo como apoyo en el soporte de piezas de cocción. Una barra de la pieza del final sirve como soporte en los diseños de puentes grandes.

3.2 Preparación de la sinterización

Elaborar las estructuras no sinterizadas y colorearlas si así se desea, por ejemplo, con colorante líquido FINOFRAME ZR. Seguir las instrucciones de uso del colorante líquido.

3.3 Sinterización

La sinterización a la máxima densidad se realiza en un horno de sinterización de alta temperatura, p. ej., FINOSINT S. Seleccionar el programa de sinterización según la translucidez deseada. Si se quiere la máxima transparencia del material no usar el programa Speed.

Programa Speed:

Velocidad de calentamiento:

50 °C/min hasta 1.100 °C;

Tiempo de mantenimiento: ninguno;

Velocidad de calentamiento:

20 °C/min hasta 1.500 °C;

Tiempo de mantenimiento

a la temperatura final 30 min;

Temperatura final: 1.500 °C.

Programa normal:

Velocidad de calentamiento:

10 °C/min hasta 950 °C;

Velocidad de calentamiento:

6 °C/min hasta 1.500 °C;

Tiempo de mantenimiento

a la temperatura final 90 min;

Temperatura final: 1.500 °C.

Programa lento:

Velocidad de calentamiento:

5 °C/min hasta 950 °C;

Tiempo de mantenimiento: ninguno;

Velocidad de calentamiento:

2 °C/min hasta 1.500 °C;

Tiempo de mantenimiento

a la temperatura final 120 min;

Temperatura final: 1.500 °C.

Programa translucidez:

Velocidad de calentamiento: 5 °C/min;

Tiempo de mantenimiento: ninguno;

Velocidad de calentamiento:

2 °C/min hasta la temperatura final;

Temperatura final: 1.500-1.630 °C.

En todos los programas se enfría de forma

no regulada en el horno cerrado.

3.4 Procesamiento posterior

Tras sinterizar las estructuras y cuando sea imprescindible, procesar con herramientas enfriadas con agua y que lleven diamantes y adaptarlas al modelo de trabajo. Los discos de pulido deben estar en perfecto estado. De esta forma se evita el sobrecalentamiento, que puede producir grietas en el material. No utilizar diamantes de sinterización, piedras de corindón, ni fresas de metal duro.

3.5 Cocción de la cerámica

Puede utilizarse cualquier cerámica convencional de revestimiento con ZrO₂ con un CET de 10-10,6 x 10-6K-1.

Tras la sinterización, limpiar la estructura de circonio con una vaporizadora y recubrir toda la superficie de la estructura con cerámica. Seguir las instrucciones de uso de la masa cerámica.

3.6 Colocación del trabajo

Cementar el trabajo con cemento de fosfato o ionómero de vidrio.

4. Almacenamiento

Conservar exclusivamente en su envase original y en un lugar seco. Proteger de la humedad. Evitar los golpes y las vibraciones. Mantener alejado de los alimentos.

5. Datos físicos

5.1 FINOFRAME ZR HT, blanca

(Valores tras la sinterización final)

Densidad: 6,09 g/cm³;

resistencia a la flexión: 1.100 N/mm²;

CET: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);

tipo de cerámica: 2, clase 6.

5.1.1 Composición en %:

ZrO₂: equilibrio; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃,

Fe₂O₃ < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT,

precoloreada A1-C2

(Valores tras la sinterización final)

Densidad: 6,09 g/cm³;

resistencia a la flexión: 1.100-1.117 N/mm²;

CET: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);

tipo de cerámica: 2, clase 6.

5.2.1 Composición en %:

ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃,

Fe₂O₃: < 0,1.

6. Formas de suministro

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

blanca	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm:

blanca	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm:

A1	10 mm	04762
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm:

A2	10 mm	04770
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

Pieza en bruto para CAD/DAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm:

A3	10 mm	04778
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm,:

B1	10 mm	04786
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm,:

B2	10 mm	04795
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT con hombro, ø 98 mm:

C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

Pieza en bruto para CAD/CAM

FINOFRAME ZR HT sin hombro, ø 98 mm:

C2	10 mm	04803
----	-------	-------

Pieza en bruto para CAD/CAM


FINOFRAME ZR HT, ø 95 mm,

para Zirkonzahn,:

blanca	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Garantía

Estos consejos de uso técnico se basan en nuestra larga experiencia y experimentos. Representan únicamente valores que sirven para orientar al usuario. El usuario, acorde con su conocimiento específico de la materia, debe comprobar si los productos que le hemos suministrado son apropiados para el procedimiento y los fines intencionados. Nuestros productos están sometidos a un proceso continuo de investigación y desarrollo, por lo cual nos reservamos el derecho de hacer cambios en su construcción. Por supuesto, garantizamos una impecable calidad de nuestros productos.



FINOFRAME ZR HT
grezzo CAD/CAM
 04758/04759/04811-04814/
 06189/06192-06194/
REF 06200-06209/04762-04767/
 04770-04775/04778-04783/
 04786-04792/04795-04800

CE 0483

ITA Istruzioni per l'uso

Leggere attentamente prima dell'uso
 Da conservare per consultazione futura

Rx only Solo per uso professionale!

1. Destinazione d'uso
 Presinterizzato in ZrO₂ tetragono e stabilizzato con ossido di ittrio per la realizzazione di strutture per corone e ponti nei settori anteriori e latero-posteriori. Grazie alla particolare distribuzione della granulometria e all'aggiunta di ossido di alluminio, si ottengono resistenza elevata e insensibilità ai danneggiamenti.

2. Indicazioni di pericolosità

Avvertenza:
 Nella lavorazione del prodotto: Accertarsi del corretto funzionamento dell'aspirazione sulla fresatrice.
 H315 Provoca irritazione cutanea.
 H335 Può irritare le vie respiratorie.

2.1 Prevenzione
 P261 Evitare di respirare la polvere.
 P280 Indossare indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso.
 Al termine del lavoro pulire a fondo la pelle e le mani e mettere una crema.

3. Istruzioni

3.1 Realizzazione della struttura
 La dimensione dei grezzi CAD/CAM permette di produrre con un solo grezzo CAD/CAM sia manufatti di grandi dimensioni, sia diversi lavori più piccoli. Un'accorta disposizione permette di utilizzare il grezzo CAD/CAM con maggiore efficienza.
 Le strutture devono essere fresate ingrandite del 25% circa, ad esempio in una delle fresatrici FINOCAM o in un'altra fresatrice a copiare. Rispettare le istruzioni per l'uso della fresatrice.
 Il preciso fattore di ingrandimento o ritiro viene fornito in modo preciso in base ad ogni sistema utilizzato. L'esatta compensazione del ritiro avviene durante la successiva sinterizzazione. Per evitare una deformazione da sinterizzazione, non separare completamente la struttura fresata pronta, specialmente se si tratta di una struttura di grandi dimensioni. Estrarre da un lato il materiale circostante e utilizzarlo come supporto sul portaoggetti. Come sostegno nel caso di ponti di grandi dimensioni utilizzare una barra degli elementi finali.

3.2 Preparazione della sinterizzazione
 Rifinire le strutture non sinterizzate e colorarle come desiderato ad esempio con FINOFRAME ZR liquido colorante. Rispettare le istruzioni per l'uso del liquido colorante.

3.3 Sinterizzazione
 La sinterizzazione compatta si effettua per esempio nel forno di sinterizzazione ad alta temperatura FINOSINT S. Scegliere il programma di sinterizzazione in base al grado di traslucenza desiderato. Per ottenere la massima trasparenza del materiale, non utilizzare il programma rapido.

Programma rapido:
 Velocità di riscaldamento: 50 °C/min fino a 1100 °C;
 Tempo di mantenimento: nessuno;
 Velocità di riscaldamento: 20 °C/min fino a 1500 °C;
 Tempo di mantenimento: 30 min a temperatura finale;
 Temperatura finale: 1500 °C.

Programma normale:
 Velocità di riscaldamento: 10 °C/min fino a 950 °C;
 Tempo di mantenimento: nessuno;
 Velocità di riscaldamento: 6 °C/min fino a 1500 °C;
 Tempo di mantenimento: 90 min a temperatura finale;
 Temperatura finale: 1500 °C.

Programma lento:
 Velocità di riscaldamento: 5 °C/min fino a 950 °C;
 Tempo di mantenimento: nessuno;
 Velocità di riscaldamento: 2 °C/min fino a 1500 °C;
 Tempo di mantenimento: 120 min a temperatura finale;
 Temperatura finale: 1500 °C.

Programma traslucenza:
 Velocità di riscaldamento: 5 °C/min;
 Tempo di mantenimento: nessuno;
 Velocità di riscaldamento: 2 °C/min fino alla temperatura finale;
 Temperatura finale: 1500 °C-1630 °C.

Per tutti i programmi il raffreddamento si effettua senza regolazione nel forno chiuso.

3.4 Rifinitura
 Se assolutamente necessario, lavorare le strutture dopo la sinterizzazione con strumenti diamantati raffreddati ad acqua e adattare al modello di lavoro. Le punte abrasive devono essere perfettamente efficienti, per evitare surriscaldamenti che possono causare incrinature nel materiale. Non utilizzare diamanti sinterizzati, pietre al corindone o frese in tungsteno.

3.5 Ceramizzazione
 Possono essere utilizzate tutte le comuni ceramiche per rivestimento ZrO₂ con un CDT di 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹.
 Dopo la sinterizzazione, pulire la struttura in zirconia con una vaporizzatrice e rivestire tutta la superficie della struttura con ceramica. Rispettare le istruzioni per l'uso della massa ceramica.

3.6 Inserimento del lavoro
 Cementare il manufatto con cemento fosfacico e vetroionomerico.

4. Conservazione
 Conservare solo nella confezione originale in un luogo asciutto. Proteggere dall'umidità. Evitare colpi o vibrazioni. Tenere lontano dagli alimenti.

5. Dati fisici

5.1 FINOFRAME ZR HT, bianco
 (Valori dopo la sinterizzazione finale)
 Densità: 6,09 g/cm³; resistenza a flessione: 1100 N/mm²; CDT: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); ceramica tipo 2, classe 6.

5.1.1 Composizione in %:
 ZrO₂: equilibrio; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, precolorato A1-C2
 (Valori dopo la sinterizzazione finale)
 Densità: 6,09 g/cm³;
 resistenza a flessione: 1100-1117 N/mm²;
 CDT: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
 ceramica tipo 2, classe 6.

5.2.1 Composizione in %:
 ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Forme di fornitura

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

bianco	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

bianco	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

A1	10 mm	04762
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

A2	10 mm	04770
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

A3	10 mm	04778
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

B1	10 mm	04786
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

B2	10 mm	04795
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT con sporgenza, ø 98 mm:

C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808


Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT senza sporgenza, ø 98 mm:

C2	10 mm	04803
----	-------	-------

Grezzo CAD/CAM FINOFRAME ZR HT, ø 95 mm, per Zirkonzahn:

bianco	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Garanzia
 I nostri consigli per l'utilizzo si basano sulle nostre esperienze e ricerche e hanno solamente valore indicativo. È responsabilità dell'utente verificare se i prodotti da noi forniti sono adatti alle tecniche e ai lavori previsti. I nostri prodotti sono soggetti a continui sviluppi. Possono quindi cambiare la costruzione o la composizione. Naturalmente possiamo sempre garantire la perfetta qualità dei nostri prodotti.



FINOFRAME ZR HT
CAD/CAM blok
 04758/04759/04811-04814/
 06189/06192-06194/
 REF 06200-06209/04762-04767/
 04770-04775/04778-04783/
 04786-04792/04795-04800

CE 0483

NLD **Gebruiksaanwijzing**

Voor gebruik aandachtig lezen
 Bewaren om later nog eens
 na te slaan

Rx only Uitsluitend te gebruiken door
 gespecialiseerd personeel!

1. Toepassingen
 Voorgesinterd van yttriumoxide-
 gestabiliseerd, tetragonaal cirkoondioxide
 voor de vervaardiging van kroon- en
 bruggeraamtes in het gedeelte van
 voortanden en kiezen. Door de speciale
 verdeling in korrelmaat en de toevoeging van
 aluminiumoxide is een hoge sterkte mogelijk
 en is het materiaal goed bestand tegen
 beschadigingen.

2. Gevarencinstructies

Opmerking:
 Bij de ver-/bewerking van het product:
 Let erop of de afzuijing aan de freesmachine
 naar behoren werkt.
 H315 Veroorzaakt huidirritatie.
 H335 Kan irritatie van de luchtwegen
 veroorzaken.

2.1 Preventie
 P261 Inademing van stof vermijden.

P280 Beschermende kleding/
 oogbescherming/gelaatsbescherming
 dragen.
 Als u klaar bent met het werk huid en handen
 grondig reinigen en verzorgen.

3. Instructie
 3.1 Vervaardiging van het frame
 Dankzij de grootte van de CAD/CAM blokjes
 kunnen zowel grote als ook meerdere kleine
 werkstukken uit één CAD/CAM blokje
 worden vervaardigd. Een slimme plaatsing
 verhoogt het efficiënte gebruik van het
 CAD/CAM blokje.
 De frames moeten ca. 25 % vergroot
 gefreesd worden, bijv. in een van de
 FINOCAM freesmachines of in een ander
 kopieerfreesapparaat. Neem de
 aanwijzingen in de gebruiksaanwijzing van
 de freesmachine in acht. De precieze
 vergrotings- resp. krimpfactor staat
 afhankelijk van het gebruikte systeem
 nauwkeurig aangegeven. De exacte
 krimpvereffening vindt plaats tijdens het
 aansluitende sinteren. Neem het gefreesde
 frame niet helemaal uit om vervorming bij het
 sinteren met name bij grotere frames te
 vermijden. Haal het omgevende materiaal er
 aan één kant mee uit en gebruik het als steun
 op de bakmateriaaldrager. Bij grote
 brugconstructies dient een tussenstuk van de
 eindstandige elementen als houder.

3.2 Voorbereiding van het sinteren
 Werk de ongesinterde frames af en kleur ze
 desgewenst in met bijv. FINOFRAME ZR
 kleurvloeistof. Neem de aanwijzingen in de
 gebruiksaanwijzing van de kleurvloeistof in
 acht.

3.3 Sinteren
 Het doorsinteren vindt plaats met behulp van
 een hogetemperatuursinteroven, bijv. de
 FINOSINT S. Kies het juiste
 sinterprogramma op basis van de gewenste
 translucentie. Gebruik voor maximale
 transparantie van het materiaal niet het
 Speed-programma.
 Speed-programma:
 Opwarmingsnelheid: 50 °C/min tot 1100 °C;
 Handhavingsduur: geen;
 Opwarmingsnelheid: 20 °C/min tot 1500 °C;
 Handhavingsduur:
 op eindtemperatuur 30 min;
 Eindtemperatuur: 1500 °C.
 Normaal programma:
 Opwarmingsnelheid: 10 °C/min tot 950 °C;
 Handhavingsduur: geen;
 Opwarmingsnelheid: 6 °C/min tot 1500 °C;
 Handhavingsduur:
 op eindtemperatuur 90 min;
 Eindtemperatuur: 1500 °C.
 Langzaam programma:
 Opwarmingsnelheid: 5 °C/min tot 950 °C;
 Handhavingsduur: geen;
 Opwarmingsnelheid: 2 °C/min tot 1500 °C;
 Handhavingsduur:
 op eindtemperatuur 120 min;
 Eindtemperatuur: 1500 °C.
 Translucentie-programma:
 Opwarmingsnelheid: 5 °C/min;
 Handhavingsduur: geen;
 Opwarmingsnelheid: 2 °C/min;
 Eindtemperatuur: 1500 °C-1630 °C.
 Het afkoelen gebeurt bij alle programma's
 ongeregeld in de gesloten oven.

3.4 Nabewerking
 Bewerk de frames na het sinteren, als het
 echt moet, met watergekoelde, met diamant
 bezette instrumenten en pas ze aan het
 werkmodel aan. De slijpelementen moeten in
 perfecte staat verkeren.

Dit voorkomt oververhitting, die barsten in het
 materiaal zou kunnen veroorzaken. Geen
 sinterdiamanten, korundstenen of
 hardmetalen frezen gebruiken.

3.5 Opbakken van de keramiek
 Alle in de handel verkrijgbare ZrO₂-
 veneerkeramieken met een TEC van
 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹ kunnen worden gebruikt.
 Reinig het zirkoonframe na het sinteren met
 een stoomstraler en ommantel het oppervlak
 van het frame volledig met keramiek. Neem
 de aanwijzingen in de gebruiksaanwijzing
 van het keramiek-materiaal in acht.

3.6 Plaatsen van het werkstuk
 Cementeer het werkstuk met fosfaat- of
 glaslonomeerement.

4. Opslag
 Alleen in de originele verpakking op een
 droge plaats bewaren. Beschermen tegen
 vocht. Niet blootstellen aan schokken of
 trillingen. Uit de buurt van levensmiddelen
 houden.

5. Fysische gegevens
 5.1 FINOFRAME ZR HT, wit
 (Waarden na eindsinteren)
 Dichtheid: 6,09 g/cm³; buigsterkte: 1100
 N/mm²; TEC: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
 type keramiek 2, klasse 6.
 5.1.1 Samenstelling in %:
 ZrO₂: Evenwicht; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃,
 Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT,
 reeds ingekleurd A1-C2
 (Waarden na eindsinteren)
 Dichtheid: 6,09 g/cm³; Buigsterkte: 1100-
 1117 N/mm²; TEC: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹
 (25-500 °C);
 type keramiek 2, klasse 6.

5.2.1 Samenstelling in %:
 ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃,
 Fe₂O₃: < 0,1.

6. Verpakkingen
 FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

wit	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

wit	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

A1	10 mm	04762
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

A2	10 mm	04770
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

A3	10 mm	04778
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

B1	10 mm	04786
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

B2	10 mm	04795
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 met schouder, ø 98 mm:

C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok
 zonder schouder, ø 98 mm:

C2	10 mm	04803
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM blok,
 ø 95 mm, voor Zirkonzahn:

wit	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Garantie
 Onze toepassingstechnische aanbevelingen
 berusten op eigen ervaringen en onderzoek,
 en zijn slechts richtwaarden. De gebruiker
 dient op basis van eigen deskundigheid de
 door ons geleverde producten te testen op
 hun geschiktheid voor de beoogde
 procedures en doeleinden. Wij werken
 continu aan de verdere ontwikkeling van
 onze producten. Wij behouden ons derhalve
 het recht voor wijzigingen aan te brengen in
 de constructie en samenstelling van onze
 producten. Vanzelfsprekend garanderen wij
 de hoge kwaliteit van onze producten.



FINOFRAME ZR HT

CAD/CAM polotovar

04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800



CE 0483

CES Návod k použití



Před použitím pečlivě přečíst
Uložit k vyhledávání informací



Použít pouze odbornými
personálem!

1. Oblast použití

Předstintovaný blok ze stabilizovaného oxidu yttria, tetragonálním oxidu zirkončitého pro zhotovení korunkových a můstkových konstrukcí ve frontální a distální oblasti. Díky speciálnímu rozdělení velikostí zrn a přídavku oxidu hlinitého je dosaženo vysoké pevnosti a odolnosti vůči poškození.

2. Upozornění

Pokyn:
Při zpracování/opravování výrobku:
Dbát na řádnou funkci odsávání na frézovacím přístroji.
H315 Dráždí kůži.
H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.
2.1 Prevence
P261 Zamezte vdechování prachu.
P280 Používejte ochranný oděv/ochranné brýle/obličejový štít.
Po skončení práce pokožku a ruce řádně očistit a ošetřit.

3. Návod

3.1 Zhotovení konstrukce
Velikost CAD/CAM polotovaru umožňuje zhotovení jak velkých, tak i více malých prací z jednoho CAD/CAM polotovaru. Vhodné uspořádání zvyšuje efektivní využití CAD/CAM polotovaru.
Konstrukce se musí vyfrézovat o cca. 25 % větší, např. v některém frézovacím přístroji FINOCAM nebo v jiném kopirovacím frézovacím přístroji. Dodržovat pokyny v návodu k obsluze frézy.
Přesný faktor zvětšení popř. smrštění je přesně uveden dle použitého systému. Přesné vyrovnaní smrštění se uskuteční v následném sintrovacím výpalu. K zabránění deformace při sintrování zvláště u větších konstrukcí hotové vyfrézovanou konstrukci zcela neoddělovat. Na jedné straně okolní materiál oddělit a použít jako opěru na nosiči vypalovaných objektů. Jako držák u větších můstkových konstrukcí slouží spoj koncového členu.

3.2 Příprava sintrování

Nesintrované konstrukce opracovat a dle přání nabarvit např. pomocí FINOFRAME ZR barvicí kapaliny. Dodržovat pokyny v návodu k použití pro barvicí kapalinu.

3.3 Sintrování

Husté sintrování se provádí ve vysokoteplotní sintrovací peci, např. FINOSINT S. Program sintrování zvolit dle požadované translucence. Pro maximální průsvitnost materiálu nepoužívat rychlý program Speed.

Rychlý program Speed:
Rychlost ohřevu: 50 °C/min na 1100 °C;
Prodleva: žádná;
Rychlost ohřevu: 20 °C/min na 1500 °C;
Prodleva: při koncové teplotě 30 min;
Koncová teplota: 1500 °C.

Normální program:
Rychlost ohřevu: 10 °C/min na 950 °C;
Prodleva: žádná;
Rychlost ohřevu: 6 °C/min na 1500 °C;
Prodleva: při koncové teplotě 90 min;
Koncová teplota: 1500 °C.

Pomalý program:
Rychlost ohřevu: 5 °C/min na 950 °C;
Prodleva: žádná;
Rychlost ohřevu: 2 °C/min na 1500 °C;
Prodleva: při koncové teplotě 120 min;
Koncová teplota: 1500 °C.

Program Translucence:
Rychlost ohřevu: 5 °C/min;
Prodleva: žádná;
Rychlost ohřevu: 2 °C/min na koncovou teplotu;
Koncová teplota: 1500 °C-1630 °C.

Ochlazování se provádí u všech programů neřízeně v uzavřené peci.

3.4 Dodatečné opracování

Po sintrovacím postupu konstrukce, pokud je to bezpodmínečně nutné, opracovat vodou chlazenými, diamantovanými nástroji a uzpůsobit na pracovní model. Brousky musí být v bezvadném stavu. Toto zabrání přehřátím, která mohou vést k prasklinám v materiálu. Nepoužívat žádné sintrované diamanty, korundové kameny nebo tvrdkovové frézy.

3.5 Vypalování keramiky

Mohou se používat všechny běžné ZrO₂ fazetovací keramiky s koeficientem teplotní roztažnosti 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹.

Po sintrování vyčistit zirkonovou konstrukci parní čističkou a povrch konstrukce zcela pokrýt keramikou. Dodržovat návod k použití keramické hmoty.

3.6 Nasazení práce
Práci cementovat fosfátovým nebo skloionomerním cementem.

4. Uskladnění

Uchovávat pouze v originálním obalu na suchém místě. Chránit před vlhkostí. Nevystavovat nárazům nebo vibracím. Skladovat mimo dosah potravin.

5. Fyzikální údaje

5.1 FINOFRAME ZR HT, bílý
(Hodnoty po koncovém sintrování)
Hustota: 6,09 g/cm³; pevnost v ohybu: 1100 N/mm²; KTR: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
typ keramiky 2, třída 6.

5.1.1 Složení v %:
ZrO₂: zůstatek; Y₂O₃ 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃ < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, předbarvený A1-C2
(Hodnoty po koncovém sintrování)
Hustota: 6,09 g/cm³; pevnost v ohybu: 1100-1117 N/mm²; KTR: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
typ keramiky 2, třída 6.

5.2.1 Složení v %:
ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Forma dodání

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
bílý	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
bílý	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
A1	10 mm	04762

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
A2	10 mm	04770

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
A3	10 mm	04778

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
B1	10 mm	04786

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
B2	10 mm	04795


FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar s výstupkem, ø 98 mm:		
C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar bez výstupku, ø 98 mm:		
C2	10 mm	04803

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM polotovar, ø 95 mm, pro Zirkozahn:		
bílý	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Záruka


Naše doporučení ke zpracování spočívají na našich vlastních zkušenostech a slouží pouze k orientaci. Uživatel musí sám na základě svých odborných znalostí prověřit způsob použití. Naše výrobky podléhají kontinuálnímu vývoji. Vyhrazujeme si proto změny v konstrukci a složení. Samozřejmě garantujeme výbornou kvalitu našich produktů.




FINOFRAME ZR HT
CAD/CAM-block
 04758/04759/04811-04814/
 06189/06192-06194/
 REF 06200-06209/04762-04767/
 04770-04775/04778-04783/
 04786-04792/04795-04800


CE 0483

SVE Bruksanvisning

 Läs noggrant före användning!
Spara för framtida referens!

 Får enbart användas av fackpersonall!

1. Användningsområden
 Försintrat, av yttriumoxidstabiliserad, tetragonal zirkoniumdioxid för tillverkning av kron- och broskelett i fram- och kindtandsområdet. Den särskilda spridningen av kornstorlekar samt tillsatsen av aluminiumoxid ger hög hållfasthet och okänslighet mot skador.

2. Färoinformation
 Anmärkning:
 Vid bearbetning av produkten: Se till att utsug vid fräsmaskinen fungerar. H315 Irriterar huden. H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.

2.1 Prevention
 P261 Undvik att andas damm.
 P280 Använd skyddskläder/ögonskydd/ansiktsskydd.
 Tvätta och vårda hud och händer grundligt efter arbetet.

3. Instruktion

3.1 Ställningstillverkning
 CAD/CAM-blockas storlek gör det möjligt att tillverka såväl större som flera mindre arbeten från ett CAD/CAM-block. God planering ger effektivare utnyttjande av CAD/CAM-blocket.
 Ställningarna måste fräsas förstorade med ca 25 %, t.ex. i en FINOCAM fräsmaskin eller i en annan kopieringsfräs. Följ fräsmaskinens bruksanvisning.
 Ange noggrann förstorings- eller krympfaktor beroende av det använda systemet. Exakt krymputjämning sker i den anslutande sinterbränningen. För att undvika skevning, särskilt vid stora ställningar, ska den färdiga ställningen inte lossas helt. Ta med ut det omgivande materialet på ena sidan och använd det som stöd på brännbordet. Som hållare vid större brokonstruktioner används en del av ändstycket.

3.2 Förbereda sintringen
 Bearbeta de osintrade ställningarna och färga dem om så önskas med t.ex. färgvätskan FINOFRAME ZR. Följ färgvätskans bruksanvisning.

3.3 Sintring
 Tätsintring sker i en högttemperatur-sintringsugn, t.ex. FINOSINT S. Välj sintringsprogram efter önskad translucens. Använd inte Speed-programmet om maximal translucens önskas.
 Speed-program:
 Uppvärmningshastighet: 50 °C/min till 1100 °C;
 Hålltid: ingen;
 Uppvärmningshastighet: 20 °C/min till 1500 °C;
 Hålltid: vid sluttemperatur 30 min;
 Sluttemperatur: 1500 °C.

Normal-program:
 Uppvärmningshastighet: 10 °C/min till 950 °C;
 Hålltid: ingen;
 Uppvärmningshastighet: 6 °C/min till 1500 °C;
 Hålltid: vid sluttemperatur 90 min;
 Sluttemperatur: 1500 °C.

Långsamt program:
 Uppvärmningshastighet: 5 °C/min till 950 °C;
 Hålltid: ingen;
 Uppvärmningshastighet: 2 °C/min till 1500 °C;
 Hålltid: vid sluttemperatur 120 min;
 Sluttemperatur: 1500 °C.

Translucens-program:
 Uppvärmningshastighet: 5 °C/min;
 Hålltid: ingen;
 Uppvärmningshastighet: 2 °C/min till sluttemperatur;
 Sluttemperatur: 1500 °C - 1630 °C.

För alla programmen sker avkyllning oreglerat i stängd ugn.

3.4 Efterbearbetning
 Om det absolut behövs, bearbetas ställningarna efter sintringen med vattenkylda, diamantbesatta verktyg och anpassas till arbetsmodellen. Slipkropparna måste vara i perfekt skick. På så sätt undviks överhettning, som skulle kunna medföra sprickor i materialet. Använd inte sinterdiamanter, korundstenar eller hårdmetallfräsar.

3.5 Påbränning av keram
 Alla vanliga ZrO₂-blandkeramer med värmeutvidgningskoefficient 10-10,6 x 10⁻⁶ K⁻¹ kan användas. Efter sintringen rengör du zirkonställningen med ångstråle och ommantlar ställningsytan fullständigt med keram. Följ kerammassans bruksanvisning.

3.6 Insättning av arbetet
 Cementera arbetet med fosfat- eller glasjonocement.

4. Förvaring
 Ska förvaras torrt och endast i originalförpackningen. Skyddas från fukt. Får inte utsättas för stötar eller vibrationer. Förvaras åtskilt från livsmedel.

5. Fysikaliska data
 5.1 FINOFRAME ZR HT, vit (Värden efter slutsintring)
 Densitet: 6,09 g/cm³; böjhållfasthet: 1100 N/mm²; CTE: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); keramiktyp 2, klass 6.

5.1.1 Sammansättning i %:
 ZrO₂: Balans; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, förfärgad A1-C2 (Värden efter slutsintring)
 Densitet: 6,09 g/cm³; böjhållfasthet: 1100-1117 N/mm²; CTE: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); keramiktyp 2, klass 6.

5.2.1 Sammansättning i %:
 ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Leveransformer
 FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:


vit	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
vit	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm, A1:		
	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
A1	10 mm	04762
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:		
A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
A2	10 mm	04770
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:		
A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
A3	10 mm	04778

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:		
B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
B1	10 mm	04786
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:		
B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
B2	10 mm	04795
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block med steg, ø 98 mm:		
C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block utan steg, ø 98 mm:		
C2	10 mm	04803
FINOFRAME ZR HT CAD/CAM-block, ø 95 mm, för Zirkonzahn:		
vit	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Garanti
 Våra användningstekniska rekommendationer baseras på våra egna erfarenheter och försök, och ger endast riktvärden. Det åligger användaren att ha den sakkunskap som krävs för att använda våra produkter på rätt sätt och med det avsedda syftet. Våra produkter är under ständig utveckling. Vi förbehåller oss därför rätten att göra ändringar i konstruktion och sammansättning. Naturligtvis garanterar vi en felfri kvalitet på våra produkter.

Blank area for additional information or notes.



FINOFRAME ZR HT
półfabrykat CAD/CAM
04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
REF 06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800

CE 0483

POL Instrukcja użytkownika

Przed użyciem dokładnie przeczytać.
Zachować instrukcję, by móc później do niej zająć.

Rx only Do zastosowania wyłącznie przez fachowy personel!

1. Zakres stosowania
Wstępnie spiekany półfabrykat z tetragonalnego dwutlenku cyrkonu stabilizowanego tlenkiem itru do wykonywania podbudowy koron i mostów w zakresie zębów przednich i bocznych. Dzięki specjalnemu rozłożeniu wielkości ziaren i dodatkowi tlenku aluminium osiąga się wysoką wytrzymałość i odporność na uszkodzenia.

2. Wskazówki dotyczące zagrożeń
Wskazówka:
Przy obróbce produktu:
Zwrócić uwagę, czy odsysanie przy frezarce działa prawidłowo.
H315 Działa drażniąco na skórę.
H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

2.1 Prewencja
P261 Unikać wdychania pyłu.
P280 Stosować odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy.
Po zakończeniu pracy dokładnie umyć i poddać pielęgnacji skórę oraz dłonie.

3. Instrukcja
3.1 Wytwarzanie szkieletu
Wielkość półfabrykatów CAD/CAM umożliwia wytwarzanie zarówno dużych jak i mniejszych prac z jednego półfabrykatu CAD/CAM. Zręczne umiejscowienie zwiększa efektywne wykorzystanie półfabrykatu CAD/CAM.
Szkielety trzeba frezować w taki sposób, by były o ok. 25% większe, np. w frezarkach FINOCAM lub innej frezarko-kopiarce. Należy przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji użytkownika frezarki.
Dokładny stopień powiększenia, wzgl. zmniejszenia jest dokładnie podany w zależności od systemu. Dokładne wyrównanie skurczu ma miejsce w następującej później kąpieli spiekalniczej. Aby uniknąć zniekształcenia podczas spiekania zwłaszcza dużych szkieletów, nie należy całkowicie oddzielać ofrezowanego szkieletu. Z jednej strony oddzielić razem z otaczającym materiałem i wykorzystać jako podporę na podstawie do wypalania. Jako podparcie w przypadku dużych konstrukcji mostów służy mostek końcowych członów.

3.2 Przygotowanie spiekania
Opracować niespieczone szkielety i na życzenie zabarwić je np. płynem do koloryzacji FINOFRAME ZR. Przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji użytkownika płynu do koloryzacji.

3.3 Spiekanie
Spiekanie do pełnej gęstości odbywa się w piecu wysokotemperaturowym do spiekania np. FINOSINT S. Program do spiekania należy wybrać w zależności od żądanej translucencji. Aby osiągnąć maksymalną translucencję materiału, nie należy stosować programu Speed.
Program Speed:
Wskaźnik podgrzewania: 50 °C/min do 1100 °C;
Czas przetrzymywania: brak;
Wskaźnik podgrzewania: 20 °C/min do 1500 °C;
Czas przetrzymywania: w temperaturze końcowej 30 min;
Temperatura końcowa: 1500 °C.
Normalny program:
Wskaźnik podgrzewania: 10 °C/min do 950 °C;
Czas przetrzymywania: brak;
Wskaźnik podgrzewania: 6 °C/min do 1500 °C;
Czas przetrzymywania: w temperaturze końcowej 90 min;
Temperatura końcowa: 1500 °C.
Powolny program:
Wskaźnik podgrzewania: 5 °C/min do 950 °C;
Czas przetrzymywania: brak;
Wskaźnik podgrzewania: 2 °C/min do 1500 °C;
Czas przetrzymywania: w temperaturze końcowej 120 min;
Temperatura końcowa: 1500 °C.
Program translucencji:
Wskaźnik podgrzewania: 5 °C/min;
Czas przetrzymywania: brak;
Wskaźnik podgrzewania: 2 °C/min do w temperatury końcowej;
Temperatura końcowa: 1500 °C-1630 °C.

We wszystkich programach studzenie odbywa się w sposób nieregulowany w zamkniętym piecu.

3.4 Obróbka końcowa
Jeśli jest to całkowicie konieczne, to poddać obróbce przy pomocy narzędzi pokrytych diamentami i chłodzonych wodą i dopasować do modelu roboczego. Korpusy szlifujące muszą być w nienagannym stanie. Pozwala to uniknąć przegrzania, które może prowadzić do spieknięcia materiału. Nie używać spiekanych diamentów, kamieni korundowych ani frezów do metali twardych.

3.5 Wypalanie ceramiki
Można używać wszystkich standardowych ceramik do licowania ZrO₂ o współczynniku rozszerzalności cieplnej 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹. Po zakończeniu spiekania szkielet cyrkonowy należy wyczyścić, używając wytwornicy pary, a powierzchnię szkieletu całkowicie pokryć ceramiką. Należy przy tym uwzględnić wskazówki zawarte w instrukcji użytkownika masy ceramicznej.

3.6 Ustawianie pracy
Prace cementować tylko cementem fosforanowym lub cementem szkło-jonomerowym.

4. Przechowywanie
Przechowywać tylko w oryginalnym opakowaniu w suchym miejscu. Chronić przed wilgocią. Nie wystawiać na uderzenia lub wibracje. Trzymać z dala od artykułów spożywczych.

5. Dane fizyczne
5.1 FINOFRAME ZR HT, biały (Wartości po spiekaniu końcowym)
Gęstość: 6,09 g/cm³;
wytrzymałość na zginanie: 1100 N/mm²;
współczynnik rozszerzalności cieplnej: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
typ ceramiki 2, klasa 6.

5.1.1 Skład procentowy:
ZrO₂: balansować; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT,
wstępnie zabarwiony A1-C2
(Wartości po spiekaniu końcowym)
Gęstość: 6,09 g/cm³;
wytrzymałość na zginanie: 1100-1117 N/mm²;
współczynnik rozszerzalności cieplnej: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C);
typ ceramiki 2, klasa 6.

5.2.1 Skład procentowy:
ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Formy dostawy
Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

biały	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

biały	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

A1	10 mm	04762
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

A2	10 mm	04770
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

A3	10 mm	04778
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

B1	10 mm	04786
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

B2	10 mm	04795
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT ze stopniem, ø 98 mm:

C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808


Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT bez stopnia, ø 98 mm:

C2	10 mm	04803
----	-------	-------

Półfabrykat CAD/CAM FINOFRAME ZR HT, ø 95 mm, do Zirkonzahn:

biały	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Gwarancja
Zalecenia odnośnie zastosowania opierają się na naszych własnych doświadczeniach i badaniach i stanowią wyłącznie wytyczne. Użytkownik zobowiązany jest sprawdzić dostarczone przez nas produkty pod kątem przewidzianej metody i zastosowania. Nasze produkty są stale udoskonalane, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmian w konstrukcji i składzie. Oczywiście gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów.



FINOFRAME ZR HT
CAD/CAM nyersdarab
04758/04759/04811-04814/
06189/06192-06194/
REF 06200-06209/04762-04767/
04770-04775/04778-04783/
04786-04792/04795-04800

CE 0483

HUN Használati útmutató

Olvassa el figyelmesen a használat előtt
Órizzze meg a későbbi megtekintéshez

Rx only Kizárólag szakszemélyzet általi használatra!

1. Alkalmazási területek
Ittriumoxiddal stabilizált tetragonális cirkónium-dioxidból készült, előszinterelt nyersdarab, koronák és hídszerkezetek előállítására a front és rágó fogak térségében. A speciális szemcseméret-eloszlás és alumínium-oxid hozzáadása révén nagy szilárdság, valamint a káros hatásokkal szembeni jó ellenállóképesség érhető el.

2. Veszélyútmutató
H315 Bőrirritáló hatású.
H335 Légúti irritációt okozhat.

2.1 Megelőzés
P261 Kerülje a por.
P280 Védőruhaszembédő/arcvédőhasználatra kötelező.

A munka végeztével a bőrt és a kezeket alaposan meg kell tisztítani és ápolni kell.

3. Használati utasítás
3.1 Állványelőállítás
A CAD/CAM nyersdarabok mérete lehetővé teszi mind nagyobb, mind több kisebb munka elkészítését is egyetlen CAD/CAM nyersdarabból. Az ügyes elrendezés elősegíti a CAD/CAM nyersdarab hatékony kihasználását.

Az állványokat kb. 25 %-kal nagyobbra kell marni, pl. FINOCAM marógépen vagy más másolómaró-készüléken. A marógép használati utasításának útmutatásait be kell tartani.

A pontos nagyítási, illetve zsugorodási tényezőt az alkalmazott rendszer szerint pontosan meg kell adni. A pontos zsugorodáskiegyenlítés a következő szinterégetés alatt történik meg. A szinterelési vetemedés megakadályozása céljából a készre mart állványokat nem kell teljesen leválasztani, különösen nagyobb állványok esetén. Az egyik oldalon a környező anyagot le kell választani, és támaszként az égetendő anyag tartójában alkalmazni. Nagy hidkonstrukciók tartószerkezeteként a végső tagokat összekötő nyereg szolgál.

3.2 A szinterelés előkészítése
A szinteretlen állványokat ki kell készíteni, és kívánóság szerint pl. FINOFRAME ZR színezőfolyadékkal be kell színezni. A színezőfolyadék használati utasításának útmutatásait be kell tartani.

3.3 Szinterelés
A tömörre szinterelés magas hőmérsékletű szinterelő kemencében (pl. FINOSINT S) történik. A szinterelő programot a kívánt áttetszőségnek megfelelően kell kiválasztani. Maximális anyagátteszőség érdekében ne alkalmazza a Speed programot.

Speed program:
Felfűtési sebesség: 50 °C/min 1100 °C-ra;
Hőntartási idő: nincs;
Felfűtési sebesség: 20 °C/min 1500 °C-ra;
Hőntartási idő: 30 min a vég hőmérsékleten;
Vég hőmérséklet: 1500 °C.

Normál program:
Felfűtési sebesség: 10 °C/min 950 °C-ra;
Hőntartási idő: nincs;
Felfűtési sebesség: 6 °C/min 1500 °C-ra;
Hőntartási idő: 90 min a vég hőmérsékleten;
Vég hőmérséklet: 1500 °C.

Lassú program:
Felfűtési sebesség: 5 °C/min 950 °C-ra;
Hőntartási idő: nincs;
Felfűtési sebesség: 2 °C/min 1500 °C-ra;
Hőntartási idő: 120 min a vég hőmérsékleten;
Vég hőmérséklet: 1500 °C.

Áttetszőség program:
Felfűtési sebesség: 5 °C/min;
Hőntartási idő: nincs;
Felfűtési sebesség: 2 °C/min a vég hőmérsékletre;
Vég hőmérséklet: 1500 °C-1630 °C.

A lehűtés mindegyik programnál szabályozatlanul történik, zárt kemencében.

3.4 Utólagos megmunkálás
Ha feltétlenül szükséges, a szinterelési eljárás után az állványokat meg kell munkálni vízhűtött, gyémánttal bevont szerszámokkal, majd a munka modellhez kell illeszteni. A köszürtest kifogástalan állapotban kell legyen. Ezzel elkerülhetők a túlhevítések, amelyek az anyag deformálódásához vezethetnek. Tilos szintergyémánt, korundkő vagy keményfémmaró alkalmazása.

3.5 A kerámia ráégetése
Minden kereskedelemben kapható, 10-10,6 x 10⁻⁶K⁻¹ hőtágulási együtthatójú ZrO₂-burkolókerámia használható.

Szinterelés után a cirkóniumállványt gőzsugárázóval meg kell tisztítani, majd az állvány felületét teljesen be kell burkolni kerámiával. A kerámia használati utasításának útmutatásait be kell tartani.

3.6 A munka behelyezése
A munkát foszfát vagy üvegonomercementtel kell cementálni.

4. Tárolás
Kizárólag az eredeti csomagolásban, száraz helyen tárolandó. Nedvességtől védeni kell. Tilos útésnek vagy rezgésnek kitenni. Élelmiszerektől távol kell tartani.

5. Fizikai adatok
5.1 FINOFRAME ZR HT, fehér (Értékek végszinterelés után)
Sűrűség: 6,09 g/cm³; hajlítási szilárdság: 1100 N/mm²; HTE: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); kerámiatípus 2, 6. osztály.

5.1.1 Összetétel %-ban:
ZrO₂: Egyensúly; Y₂O₃: 5,15-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

5.2 FINOFRAME ZR HT, előszínezett A1-C2 (Értékek végszinterelés után)
Sűrűség: 6,09 g/cm³; hajlítási szilárdság: 1100-1117 N/mm²; HTE: 10,0 x 10⁻⁶K⁻¹ (25-500 °C); kerámiatípus 2, 6. osztály.

5.2.1 Összetétel %-ban:
ZrO₂: > 94; Y₂O₃: 4,88-5,55; Al₂O₃, Fe₂O₃: < 0,1.

6. Kiszerezések

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

fehér	12 mm	06189
	14 mm	06192
	16 mm	06193
	18 mm	06194
	20 mm	06200
	22 mm	06204

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

fehér	10 mm	06205
	14 mm	06206
	18 mm	06207
	22 mm	06208
	25 mm	06209

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

A1	12 mm	04763
	14 mm	04764
	16 mm	04765
	18 mm	04766
	20 mm	04767

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

A1	10 mm	04762
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

A2	12 mm	04771
	14 mm	04772
	16 mm	04773
	18 mm	04774
	20 mm	04775

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

A2	10 mm	04770
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

A3	12 mm	04779
	14 mm	04780
	16 mm	04781
	18 mm	04782
	20 mm	04783

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

A3	10 mm	04778
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

B1	12 mm	04787
	14 mm	04789
	16 mm	04790
	18 mm	04791
	20 mm	04792

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

B1	10 mm	04786
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

B2	12 mm	04796
	14 mm	04797
	16 mm	04798
	18 mm	04799
	20 mm	04800

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

B2	10 mm	04795
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab peremmel, ø 98 mm:

C2	12 mm	04804
	14 mm	04805
	16 mm	04806
	18 mm	04807
	20 mm	04808

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab perem nélkül, ø 98 mm:

C2	10 mm	04803
----	-------	-------

FINOFRAME ZR HT CAD/CAM nyersdarab, ø 95 mm, Zirkonzahn-hoz:

fehér	10 mm	04811
	12 mm	04812
	14 mm	04813
	16 mm	04814
	18 mm	04758
	25 mm	04759

7. Szavatosság
A felhasználástechnikai ajánlásaink saját tapasztalatainkon, ill. kísérleteinken nyugszanak, és csupán útmutatóként szolgálnak. A felhasználó szaktudását kötelezi azonban termékeink rendeltetészerű alkalmazása, valamint ellenőrzése. Termékeinket folyamatosan továbbfejlesztjük. Éppen ezért fenntartjuk magunknak a műszaki, ill. szerkezeti változtatások jogát. Természetesen szavatoljuk termékeink kifogástalan minőségét.