

## SINTERN VON ARGENZ ANTERIOR

Material Typ		Abschnitt 1:		Abschnitt 2:	
Sinter Prozess Anterior		Aufheiz-Rate	Ziel-Temperatur	Aufheiz-Rate	Ziel-Temperatur
		7°C/min für 125 min	900°C	10°C/min für 55 min	1450°C
Abschnitt 3:		Abschnitt 4:		Abschnitt 5:	
Sinter-Temperatur	Halte-Zeit	Abkühlen-geschlossen	Ziel-Temperatur	Abkühlen-geöffnet	Ziel-Temperatur
1450°C	120 min	6°C/min für 75 min	1000°C	6°C/min für 134 min	200°C

## AUSARBEITEN ARGENZ ANTERIOR

- Nur spezielle für Zirkonoxid vorgesehene Fräsen verwenden. Stellen Sie stets sicher, dass Zirkonoxid während des Beschleifens nass ist. Für die Ausarbeitung wird eine Turbine mit Wasserkühlung empfohlen, um die Hitzeentwicklung so gering wie möglich zu halten.
- Wenn möglich, raue oder scharfe Kanten glätten.
- Nicht Sandstrahlen

## ARGENZ MATERIALEIGENSCHAFTEN

### FESTIGKEIT

Biegefestigkeit – Argenz Anterior  
> 765 MPa Mittelwert

Dichte  
≥ 6.00 g/cm<sup>3</sup>

### ZUSAMMENSETZUNG

Zr O<sub>2</sub>+ Hf O<sub>2</sub> + Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> >99 wt%  
Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 8.5 - 10 wt%  
Hf O<sub>2</sub> <5 wt%  
Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> <0.1 wt%  
Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> <0.1 wt%

Typ/Klasse Typ II/Klasse 4  
BS EN ISO 6872:2015

### WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT

25-500° C = 10µm/m-°C

## MÖGLICHE GEFAHREN - ÜBERSICHT NOTFÄLLE

### Spezielle physikalische Form:

Massiver Block oder Platte

### Geruch, Farbe, Reinheit:

Weißer geruchloser Block

Allgemeine physikalische

Form: Fest

### Unmittelbare gesundheitliche, physikalische und Gefahren für die Umwelt:

Es sind keine unmittelbaren gesundheitlichen, physikalischen oder Gefahren für die Umwelt zu erwarten.

### Augenkontakt:

Mechanische Augenreizung:

Mögliche Anzeichen/Symptome sind u. a.

Schmerzen, Rötung, Risse und Abrasion der Hornhaut.

### Hautkontakt:

Mechanische Hautreizung:

Mögliche Anzeichen/ Symptome sind u. a. Abrasion, Rötung, Schmerzen und Juckreiz.

### Einatmen:

Während des Beschleifens kann es zum Einatmen von Partikeln kommen, was zu einer Reizung der oberen Atemwege führen kann.

Mögliche Anzeichen/Symptome sind u. a. Husten, Niesen, Ausfluss aus der Nase, Kopfschmerzen, Heiserkeit sowie Nasen- und Halsschmerzen.

### Verschlucken:

Keine Auswirkungen auf die Gesundheit zu erwarten.

Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt ist hinterlegt unter [www.argen.de](http://www.argen.de).

### Technischer Support

Bei weiteren Fragen oder für technische Unterstützung kontaktieren Sie bitte den Technischen Support unter [info@argen.de](mailto:info@argen.de)

L03350 REV A 09/16

MADE IN THE USA

CE 2797



**ARGENZ** ANTERIOR DISC

Super Translucent Zirconia

**ARGENZ**

The Argen Corporation • 5855 Oberlin Dr, San Diego CA 92121-4718 USA

MDSS, Schiffgraben 41, D-30175 Hannover, Germany

Vertrieb: ARGENT Dental GmbH, Düsseldorf, Germany Tel.: 0211.355 965 0

## GEBRAUCHSANWEISUNG

ArgenZ Anterior (super transluzent) Dental-Zirkon, ist zur Herstellung von vollanatomischen Zahnrestorationen bestimmt. Die folgenden Anweisungen liefern allgemeine Richtlinien für Handhabung, Konstruktion, Fräsen, Sintern und Ausarbeiten des Materials und sollten genau befolgt werden, um jeglichen Verlust von Ästhetik, Passform, Haltbarkeit und Qualität zu vermeiden.



## INDIKATIONEN

ArgenZ Anterior (super transluzent) Dental-Zirkon, zur Herstellung vollanatomischer Einzelkronen im Front- und Seitenzahnbereich, sowie zur Herstellung von bis zu 3-gliedrigen vollanatomischen Brücken im Frontzahngebiet.

## HANDHABUNG

Prüfen Sie jede Lieferung auf Schäden und verwenden Sie keine beschädigten Ronden für die Herstellung von zahntechnischen Restaurationen. In einer kühlen, trockenen, temperaturstabilen Umgebung (zwischen 5 und 50 °C) in der Originalverpackung aufbewahren.

## KONSTRUKTION

*Missachtung dieser Richtlinien kann zu schlechter Passung oder unerwarteten Ergebnissen führen.*

<b>Design-Option</b>	Konstruktionsanleitung
<b>Fräserkompensation</b>	Die Fräserkompensation muss bei allen aus einer massiven Struktur gefrästen Gerüste aktiviert werden.
<b>Zementspalt</b>	Beschreibt den Abstand des Käppchens vom Gipsstumpf im Randbereich. Verwenden Sie diese Einstellung, um den Randschluss zu kontrollieren.
<b>Extra-Zementspalt</b>	Beschreibt den Abstand zwischen den Käppchenwänden und dem Gipsstumpf. Verwenden Sie diese Einstellung, um die innere Passform zu kontrollieren.
<b>Abstand zur Randlinie</b>	Beschreibt den Abstand von der äußeren Randlinie bis zum Beginn der Innenwand des Käppchens.
<b>Gleichmäßiger Abstand</b>	Beschreibt den Abstand von der Randlinie zum Randschlusspunkt und sollte auf 0,20 mm eingestellt werden.
<b>Fräserradius</b>	Beschreibt den Fräserradius und ist die Größe der kleinsten zum Fräsen des Gerüsts verwendeten Fräse.
<b>Fräserkompensation -Offset</b>	Beschreibt den Abstand von der Randlinie bis zur von der Fräserkompensation betroffenen Region und sollte mindestens 0,5 mm betragen.
<b>Randlinien-Offset</b>	Beschreibt die effektive Dicke der Randlinie und sollte mindestens 0,16 mm betragen. Dünnere Randlinien führen zu einer höheren Misserfolgsrate.
<b>Offset-Winkel #1</b>	Der Offset-Winkel sollte nicht kleiner als 65° sein.
<b>Offset-Erweiterung</b>	Die Offset-Erweiterung sollte nicht kleiner als 0,01 mm sein.
<b>Wandstärke</b>	Eine nominale Wandstärke von mind. 0,5 mm gewährleistet ein Endprodukt von gleichbleibender Qualität. Eine Reduzierung dieses Werts könnte zu Frakturen oder Löchern im Gerüst führen.
<b>Brücken-Verbinder</b>	Empfohlen für Frontzahnrestorationen: mindestens 6 mm <sup>2</sup> .

## FRÄSEN

Vorgesintertes (grünes) Zirkonoxidmaterial hat eine bei jeder Produktionscharge individuell vorgegebene Schrumpfrate. Diese Schrumpfrate, im Format 1.XXXX (in % bei 95 mm Ronde) angegeben, befindet sich an der Seite jeder Ronde. Diese Nummer MUSS in die Frässoftware eingegeben werden, um die Genauigkeit der jeweiligen Restauration sicherzustellen.

### Befolgen Sie beim Fräsen stets diese allgemeinen Richtlinien:

- Verwenden Sie nur scharfe Fräser mit Hartmetall- oder Diamantbeschichtung.
- Restaurationen mit Spänen und/oder Sprüngen nicht verwenden. Die Einheiten mit einem Handstück mit einer diamantbeschichteten Fräse aus der Ronde entfernen.
- Die Auflageflächen mit einem Gummipolierrad mittlerer Körnung glätten.
- Jegliche Zirkonoxid-Staubreste mit einem Pinsel entfernen.
- Wenn eine Nassfräse verwendet wird, unbedingt sicherstellen, dass das gesamte Zirkonoxid vor dem Sintern vollständig trocken ist. Vor dem Sintern mindestens 15 Minuten lufttrocknen. Feuchtes Zirkonoxid reißt, wenn es in den Sinterofen gesetzt wird.