

ArgenZ HT+ Multilayer

Gebrauchsinformation

ArgenZ HT+ Multilayer (hochtransluzentes) Dental-Zirkonoxid ist für die Herstellung von Gerüsten, bis zu vollanatomischen Restaurationen vorgesehen. Die nachfolgenden Anweisungen enthalten allgemeine Hinweise für die Handhabung, Konstruktion, Fräsbearbeitung, Sinterung und Nachbearbeitung des ArgenZ-Materials. Diese Vorgaben sollten sorgfältig eingehalten werden, um jeglichen Verlust der Ästhetik, Passform, Haltbarkeit und Qualität zu vermeiden.

Anwendungsbereiche (Indikationen)

ArgenZ HT+ Zirkonoxid kann für die Herstellung von reduzierten- oder vollanatomischen Restaurationen sowie Unterkonstruktionen, Primär- und Sekundärkonstruktionen, Stegen und Abutments bis hin zu vollständigen Kieferrestaurationen (Full-Arch-Versorgungen) verwendet werden.

Handhabung von ArgenZ HT+ Multilayer

Prüfen Sie jede Lieferung auf Beschädigungen. Beschädigte Discs dürfen nicht zur Herstellung von dentalen Restaurationen verwendet werden.

Lagern Sie ArgenZ in der Originalverpackung an einem kühlen, trockenen und temperaturstabilen Ort bei Temperaturen zwischen 5 °C und 50 °C.

Konstruktion von ArgenZ HT+ Multilayer

Die Nichtbeachtung dieser Hinweise kann zu ungenauer Passung oder negativen Ergebnissen führen.

Designoption	Konstruktionsanleitung
Fräserradiuskorrektur	Die Fräserradiuskorrektur muss bei allen gefrästen Gerüsten aktiviert werden.
Zementspalt	Beschreibt den Abstand zwischen Kappchen und Präparationsstumpf im Bereich der Präparationsgrenze. Diese Einstellung dient zur Steuerung der marginalen Passung.
Extra – Zementspalt	Beschreibt den Abstand zwischen den Innenflächen des Kappchens (Krone) und dem Präparationsstumpf über den regulären Zementspalt hinaus. Mit diesem

	Parameter wird die Innenpassung der Restauration gesteuert.
Abstand zur Randlinie	Beschreibt den Abstand zwischen der äußeren Präparationsgrenze und dem Beginn der Innenwand des Käppchens.
Gleichmäßiger Abstand	Beschreibt den Abstand zwischen der Präparationsgrenze und dem Punkt, an dem die Innenfläche des Käppchens in die Randpassung übergeht. Der empfohlene Wert beträgt 0,2 mm.
Fräserradius	Beschreibt den Fräserradius und ist die Größe der kleinsten zum Fräsen des Gerüsts verwendeten Fräse.
Fräserkompensation	
Offset	Beschreibt den Abstand von der Präparationsgrenze bis zum Beginn des durch die Fräserkompensation korrigierten Bereichs. Der Mindestwert beträgt 0,6 mm.
Randlinien- Offset	Beschreibt die effektive Dicke der Randlinie und sollte mindestens 0,2 mm betragen. Dünnere Randlinien führen zu einer höheren Misserfolgsrate.
Offset- Winkel #1	Der Offset-Winkel sollte nicht kleiner als 65° sein.
Offset- Erweiterung	Die Offset-Erweiterung sollte nicht kleiner als 0.01mm sein.
Wandstärke	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.
Brückenverbinder	Frontzahnrestaurationen: mindestens 9mm ² Seitenzahnrestaurationen: mindestens 9mm ²

Fräsen von ArgenZ HT+ Multilayer

Vorgesintertes (oder „grünes“) Zirkonoxid weist für jede Produktionscharge eine spezifische Schrumpfrate auf. Diese Schrumpfrate wird üblicherweise in einem Format wie **1,XXXX** (in % bei 95mm Disc) angegeben und ist seitlich auf der jeweiligen Disc aufgedruckt.

Dieser Wert MUSS in die Fräsvorbereitungs- bzw. CAM-Software eingegeben werden, um die Maßgenauigkeit und Passgenauigkeit der späteren Restauration sicherzustellen.

Hinweis: Eine falsche Eingabe der Schrumpfungsrates kann zu Passungenauigkeiten und zum Fehlversagen der Restauration führen.

Bei der Bearbeitung von ArgenZ sind stets die folgenden allgemeinen Hinweise zu beachten:

- Beachten Sie die Bedienungsanleitung Ihrer Fräsmaschine, um ein zu starkes Einspannen der Discs in der Halterung zu vermeiden.
- Verwenden Sie ausschließlich scharfe, diamantbeschichtete Fräswerkzeuge.
- Restaurationen mit Absplitterungen und/oder Rissen dürfen nicht verwendet werden.
- Trennen Sie die Einheiten mit einem Handstück und einem diamantbeschichteten Fräser von der Disc.
- Glätten Sie die Haltestellen bzw. Stützbereiche mit einem mittelgroben Gummipolierer.
- Entfernen Sie verbliebene Zirkonoxidstaubreite mit einem feinen Künstlerpinsel.
- Wird eine Nassfräsmaschine verwendet, muss sichergestellt werden, dass das Zirkonoxid vor dem Einfärben und/oder Sintern vollständig getrocknet ist. Lassen Sie die gefrästen Arbeiten vor dem Sintern mindestens 30 Minuten an der Luft trocknen.
- Feuchtes Zirkonoxid kann beim Einbringen in den Sinterofen Risse bilden oder brechen.

Auswahl der Disc-Stärke

Argen bietet **sieben verschiedene Größen von Multilayer-Zirkon-Discs** für eine maximale Flexibilität bei der Herstellung von Restaurationen an:

12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm und 30 mm

Die Wahl einer zur Größe der Restauration passenden Disc ist entscheidend, um optimale ästhetische Ergebnisse zu erzielen.

Eine Restauration muss nicht die gesamte Höhe der Disc ausfüllen, sollte jedoch mindestens $\frac{3}{4}$ **der Dischöhe** einnehmen.

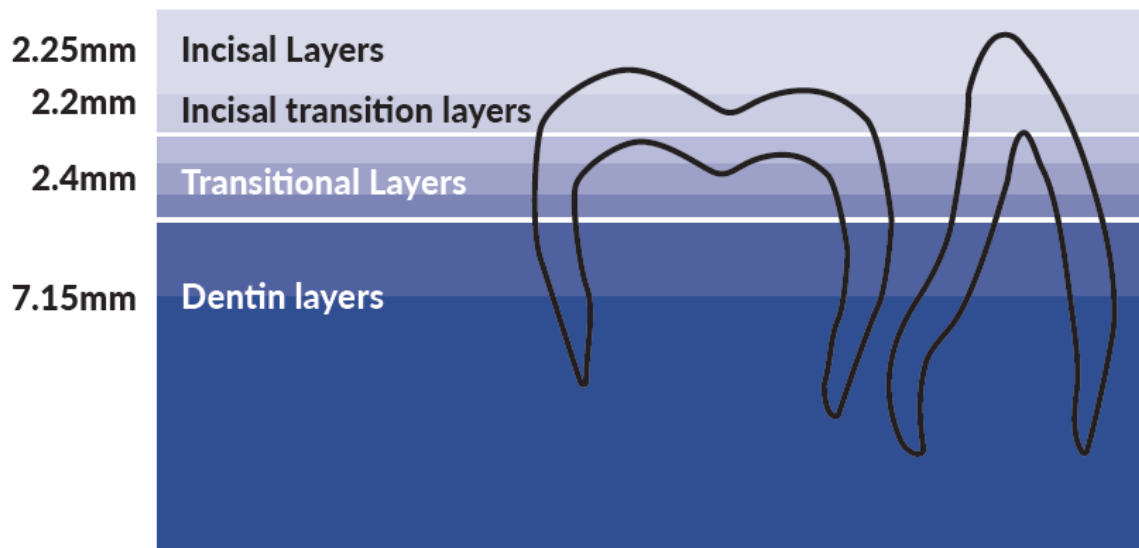
Argen empfiehlt, die Restauration möglichst **im mittleren Höhenbereich der Disc zu nesten**, um eine optimale Verteilung des Farbverlaufs zu erreichen.

- Durch eine Positionierung der Restauration weiter **nach oben** kann die Intensität der **inzisalen Farbeffekte** erhöht werden.
- Durch eine Positionierung weiter **nach unten** kann die Intensität der **zervikalen Farbanteile** verstärkt werden.

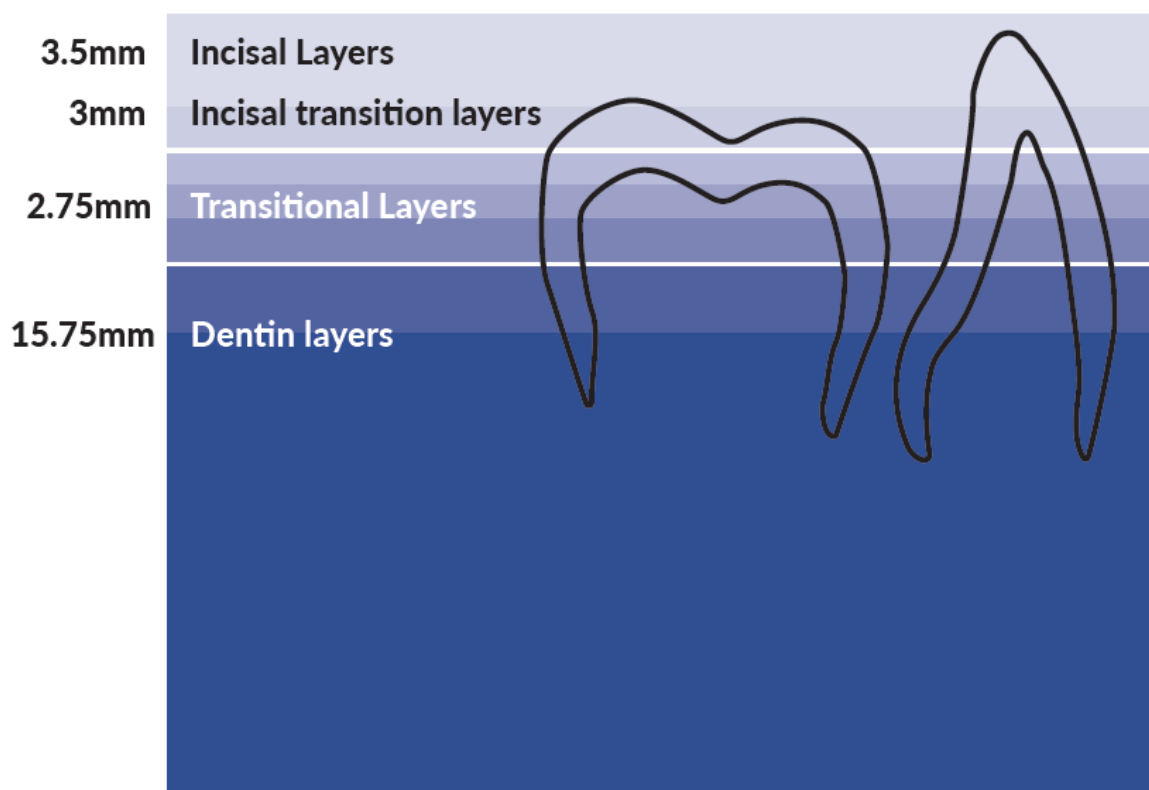
Es können problemlos unterschiedlich große Konstruktionen gleichzeitig in einer Disc platziert werden.

	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm	30mm
Inzisale Schichten	2,25	2,25	2,75	2,75	3,5	3,5	3,75
Inzisale Übergangsschichten	2	2,2	2,5	2,5	3	3	3,5
Übergangsschichten	2	2,4	2,5	2,5	2,5	2,75	2,75
Dentinschichten	5,75	7,15	8,25	10,25	11	15,75	20

14mm Disc



25mm Disc



Ausarbeiten ArgenZ HT+Multilayer

Nur spezielle für Zirkondioxid vorgesehene Fräsen verwenden. Stellen Sie stets sicher, dass das Zirkon während des Beschleifens nass ist. Für die Ausarbeitung wird eine Turbine mit Wasserkühlung empfohlen, um die Hitzeentwicklung so gering wie möglich zu halten. NICHT mit

Separierscheiben oder ähnlichem bearbeiten. Scharfe Kanten glätten.
Nicht Sandstrahlen.

Sinterprogramme für ArgenZ HT+ Multilayer

Zyklus	Material	Empfohlene Anwendung	Dauer
Standard	Alle Zirkonoxide	Voll belegter Sinterträger bzw. vollständig ausgelasteter Ofen	7,5 Std.
Lang	Nur HT+ & Ultra	Für große Brücken und Restaurationen mit hoher Wandstärke	14 Std.
Kurz	Alle Zirkonoxide	Einzelkronen und Standardrestaurationen, 10 bis 12 Einheiten pro Sinterzyklus, ein Sinterträger pro Zyklus	4,5 Std.
Speed	Alle Zirkonoxide	Einzelkronen und Standardrestaurationen, 5 bis 7 Einheiten pro Sinterzyklus, ein Sinterträger pro Zyklus	120 Min.
Super Speed	Alle Zirkonoxide	Einzelkronen und Standardrestaurationen, 3 bis 5 Einheiten pro Sinterzyklus, ein Sinterträger pro Zyklus	90 Min.

Hinweis:

Schnellsinterzyklen können die Transluzenz, sowie die Farbgenauigkeit beeinflussen.
Für weitere Informationen zu unseren Kurz- und Schnellsinterprogrammen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter.

Standard-Sinterzyklus (Gesamtdauer: 7,5 Stunden)

Für alle Zirkonoxidmaterialien geeignet. Liefert optimale Ergebnisse bei Standardrestaurationen einschließlich **ArgenZ ST Multilayer-Brücken**. Empfohlen für einen **voll belegten Sinterträger bzw. vollständig ausgelasteten Sinterofen**.

Phase	Programm	Heiz-/Kühlrate	Temperatur	Haltezeit
1	Aufheizphase	10 °C/Min.	900 °C	-
2	Aufheizphase	7 °C/Min.	1510 °C	-
3	Haltephase	-	1510 °C	120 Min.
4	Abkühlphase	7 °C/Min.	1000 °C	-
5	Abkühlphase	10 °C/Min.	200 °C	-

Langsinterzyklus (Gesamtdauer: 14 Stunden)

Nur für ArgenZ HT+, HT+ML und ArgenZ Ultra.

ArgenZ ST Multilayer oder ArgenZ Anterior dürfen NICHT mit diesem Zyklus gesintert werden.

Dieser Zyklus wird für große Brückenkonstruktionen sowie Restaurationen mit hohen Wandstärken empfohlen.

Phase	Programm	Heiz-/Kühlrate	Temperatur	Haltezeit
1	Aufheizphase	4 °C/Min.	1510 °C	-
2	Haltephase	-	1510 °C	150 Min.
3	Abkühlphase	4 °C/Min.	200 °C	-

Hinweis:

Die Sinterzyklen können um ± 20 °C modifiziert und die Haltezeit um bis zu 30 Minuten verlängert werden. Aufgrund unterschiedlicher Ofeneigenschaften sowie der Größe, Wandstärke und Anzahl der zu sinternden Restaurationen kann die für eine vollständige Sinterung des Materials erforderliche Bauteiltemperatur variieren.

Mögliche Gefahren – Übersicht für Notfälle

Spezielle physikalische Form: Massiver Block

Geruch, Farbe, Reinheit:

Weißer geruchloser Block

Allgemeine physikalische Form:

Fest

Unmittelbare Gesundheits-, physikalische und Umweltrisiken

Es sind keine unmittelbaren Gesundheits-, physikalischen oder Umweltgefahren zu erwarten.

Augenkontakt

Mechanische Augenreizung:

Zu den möglichen Anzeichen und Symptomen gehören:

L03803 – Version 2 10/20

- Schmerzen
- Rötungen
- Tränenfluss
- Hornhautabschürfungen

Hautkontakt

Mechanische Hautreizung:

Zu den möglichen Anzeichen und Symptomen gehören:

- Hautabschürfungen
- Rötungen
- Schmerzen
- Juckreiz

Einatmen

Beim Bearbeiten können Partikel freigesetzt und eingeatmet werden, was zu Reizungen der oberen Atemwege führen kann.

Zu den möglichen Anzeichen und Symptomen gehören:

- Husten
- Niesen
- Nasenausfluss
- Kopfschmerzen
- Heiserkeit
- Schmerzen in Nase und Rachen

Verschlucken

Es sind keine gesundheitlichen Auswirkungen zu erwarten.

Bitte beachten Sie das vollständige Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

CE 2797



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



MDSS
Schiffgraben 41

30174 Hannover



Argen Dental GmbH
Fritz-Vomfelde-Str. 12
40547 Düsseldorf
0211 355 965 0
info@argen.de

R_x only



Argen Dental GmbH
Fritz-Vomfelde-Str. 12
40547 Düsseldorf
0211 355 965 0
info@argen.de