

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.

Design-Option	Konstruktionsanleitung
Fräserkompensation	Die Fräserkompensation muss bei allen aus einer massiven Struktur gefrästen Gerüste aktiviert werden.
Zementspalt	Beschreibt den Abstand des Käppchens vom Gipsstumpf im Randbereich. Verwenden Sie diese Einstellung, um den Randschluss zu kontrollieren.
Extra-Zementspalt	Beschreibt den Abstand zwischen den Käppchenwänden und dem Gipsstumpf. Verwenden Sie diese Einstellung, um die innere Passform zu kontrollieren.
Abstand zur Randlinie	Beschreibt den Abstand von der äußeren Randlinie bis zum Beginn der Innenwand des Käppchens.
Gleichmäßiger Abstand	Beschreibt den Abstand von der Randlinie zum Randschlusspunkt und sollte auf 0,20 mm eingestellt werden.
Fräserradius	Beschreibt den Fräserradius und ist die Größe der kleinsten zum Fräsen des Gerüsts verwendeten Fräse.
Fräserkompensation -Offset	Beschreibt den Abstand von der Randlinie bis zur von der Fräserkompensation betroffenen Region und sollte mindestens 0,5 mm betragen.
Randlinien-Offset	Beschreibt die effektive Dicke der Randlinie und sollte mindestens 0,16 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 0,01 mm 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.
Brücken-Verbinder	Empfohlen für Frontzahnrestorationen: mindestens 6 mm ² .

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.