

# GEBRAUCHSANWEISUNG

ArgenZ Ultra (high strength) und ArgenZ Esthetic (high translucent) Rohlinge aus Zirkoniumdioxid werden zur Herstellung von reduzierten- oder vollanatomischen Gerüsten für Zahnersatz verwendet.

Die folgenden Richtlinien geben Hinweise zum Handling, Design, Fräsen, Einfärben, Sintern und Bearbeiten von ArgenZ. Die Einhaltung der Parameter ist unbedingt erforderlich um die Produkteigenschaften, sowie Passung und Ästhetik zu gewährleisten.



CE 0086



# ARGENZ ANWENDUNG

**ArgenZ Ultra** und **ArgenZ Esthetic** Rohlinge aus Zirkoniumdioxid sind zur Herstellung von reduzierten- oder vollanatomischen Kronen- u. Brückengerüsten sowie Unterkonstruktionen, Primärteile, Stege und Abutments geeignet.

## Lagerung von ArgenZ

Prüfen Sie jede Lieferung auf Schäden und verwenden Sie keine beschädigten Disks zur Herstellung von Zahnersatz. Bewahren Sie ArgenZ Materialien an einem kühlen, trockenen Ort, bei einer möglichst konstanten Temperatur (zwischen 5°C u. 50°C) auf, am besten in der Originalverpackung.

## Einfärbung von ArgenZ

ArgenZ Rohlinge sind mit allen bekannten Zirconia Färbemitteln kompatibel.

# ARGENZ DESIGN

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

<b>Design Optionen</b>	Design Parameter
<b>Fräserradius</b>	Radius des verwendeten Bohrwerkzeuges.
<b>Zementspalt</b>	Ist die Menge des Ausgleichs/Abstand im Bereich der Präparationsgrenze und sollte nicht kleiner als 0.045mm sein.
<b>Zementpalterweiterung</b>	Menge des Ausgleichs/Abstand zwischen Stumpf und Kronenwand. Sollte nicht kleiner als 0.065mm sein.
<b>Abstand zu Präp.Grenze</b>	Abstand der Präp.Grenze zur Linie, welche die Grenze zwischen dem Ausgleich des Zementpaltes und dem der Zementpalterweiterung darstellt. Sollte 0.80mm betragen.
<b>Glättungsabstand</b>	Bereich um die Grenzlinie herum in welchem die Übergangsoberfläche geglättet ist. Sorgt für einen glatten Übergang der Flächen und sollte 0.20mm betragen.
<b>Fräserradiuskorrektur</b>	Fräserradius an seiner schmalsten Stelle. Einstellung 0.6mm, generiert Ausgleich zur Oberfläche der Kappe.
<b>Abst. Fräserkorrektur</b>	Abstand zur Präparationsgrenze, der festlegt, wo der Fräserradius angewendet wird. Mindestens 0.5mm.
<b>Präp.Grenzen Ausgleich</b>	Effektive Randstärke der Kappe, sollte nicht kleiner als 0.20mm sein. Dünnere Randbereiche ergeben Fehler.
<b>Ausgleichswinkel</b>	Winkel des Kronenrandes zur Mittelachse. Sollte nicht kleiner als 65° sein.
<b>Erweiterungsausgleich</b>	Kronenranderweiterung, nicht kleiner als 0.1mm.
<b>Wanddicke</b>	Eine Wanddicke von 0.5mm gewährleistet ein durchgehend gutes Ergebnis. Unterschreitung des Wertes kann zu Brüchen oder Fehlstellen im Gerüst führen.
<b>Brückenverbinder</b>	Frontzahnbereich: mindestens 6mm <sup>2</sup> Seitenzahnbereich: mindestens 9mm <sup>2</sup>

# ARGENZ FRÄSEN

Vorgesintertes (od. Grünzirconia) Zirkoniumdioxid unterliegt immer einem Schrumpfungsfaktor, der jeweils für eine komplette Produktionscharge bestimmt wird. Der Schrumpfungsfaktor wird mit 1,xxxx angegeben und ist seitlich aufgedruckt. Dieser Wert muss für jeden neuen Rohling in die Frässoftware eingepflegt werden um eine exakte Passung des Endproduktes zu gewährleisten.

## Für das Fräsen von ArgenZ gelten folgende, grundsätzliche Richtlinien:

- Verwenden Sie nur scharfe Fräser aus Hartmetall oder Diamantierte Bohrer.
- Keine Restaurationen verwenden die Abplatzungen oder Risse zeigen. Einheiten mit Handstück und diamantierten Bohrern heraustrennen.
- Bereiche der Supports mit einem Gummipolierer mittlerer Körnung glätten.
- Anhaftenden restlichen Zirkonstaub mit einem Kunsthaarpinsel entfernen.
- Wurden die Objekte nass gefräst, vor dem Sintern unbedingt vollständig trocknen lassen (min. 15 Min. an der Luft). Feuchtigkeit im Zirkoniumdioxid führt zu Rissen beim Sintervorgang!