

SINTERN VON ARGENZ HT+ color

Standard Zyklus

Phase	Programm	Rate/Minute	Temperatur	Zeit (Minuten)
1	Aufheizen	7°C/Minute	900°C	125 Minuten
2	Aufheizen	10°C/Minute	1500°C	60 Minuten
3	Haltezeit		1500°C	120 Minuten
4	Abkühlen	7°C/Minute	1000°C	71 Minuten
5	Abkühlen	10°C/Minute	200°C	80 Minuten

Langer Zyklus**

Phase	Programm	Rate/Minute	Temperatur	Zeit (Minuten)
1	Aufheizen	4°C/Minute	1500°C	369 Minuten
2	Haltezeit		1500°C	120 Minuten
3	Abkühlen	4°C/Minute	200°C	325 Minuten

*Nach der kontrollierten Kühlzeit kann das Gerüst natürlich abkühlen.

**Größere Spannweiten sollten mit einer Steigrate von 4°C/Minute gebrannt werden..

Ausarbeiten Argenz HT+

- 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.
- Scharfe Kanten glätten.
- Nicht mit Separierschrauben oder ähnlichem bearbeiten.

Argenz HT+ color

Materialeigenschaften

FESTIGKEIT

Biegefestigkeit - Argenz HT+ color

>1350 Mpa Mittelwert

>1260 MPa Mittelwert (nach Sandstrahlen)

Dichte

≥6.08g/cm³

ZUSAMMENSETZUNG

ZrO₂+HfO₂+Y₂O₃ >99 wt%

Y₂O₃ 6.1-8.2 wt%

HfO₂ <5 wt%

Al₂O₃ <0.2 wt%

Typ/Klasse Typ II/Klasse 5

BS EN ISO 6872:2015

WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT

25-500°C = 10.3µm/m-°C

Argenz HT+ color Technischer Support

Bei weiteren Fragen oder für technische Unterstützung kontaktieren Sie bitte den Technischen Support unter info@argen.de

MÖGLICHE GEFAHREN - ÜBERSICHT NOTFÄLLE

Spezielle physikalische Form:

Massiver Block

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.

L03710 • Rev. A 12/18

MADE IN THE USA

CE 2797



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

EC REP MDSS, Schiffgraben 41
D-30174 Hannover, Germany

Vertrieb: ARGEN Dental GmbH
Düsseldorf, Germany



www.argen.de

Gebrauchsanweisung

ArgenZ HT+ color Dental-Zirkon, wird zur Herstellung von reduzierten-oder vollanatomischen Gerüsten für Zahnersatz verwendet. 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 HT+ color Dental-Zirkon, zur Herstellung von reduzierten- oder vollanatomischen Kronen- und Brückengerüsten sowie Unterkonstruktionen, Primärteilen, Stegen und Abutments.

Handhabung

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

Konstruktion ArgenZ HT+ color

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 Fronzahnrestaurationen: mindestens 6 mm².

Fräsen ArgenZ HT+ color

Vorgesintertes (grünes) Zirkonoxidmaterial hat eine bei jeder Produktion individuell vorgegebene Schrumpfrate. Diese Schrumpfrate, im Format 1.XXXX (in % bei 95 mm Ronde) angegeben, befindet sich an der Seite jeder Ronde. Dieser Wert 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 Abplatzungen und/oder Sprüngen nicht verwenden. Die Einheiten mit einem Handstück mit einer diamantbeschichteten Fräse aus der Ronde entfernen.
- Rauigkeiten 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 30 Minuten lufttrocknen. Feuchtigkeit in Zirkonoxid führt zu Rissen beim Sintervorgang!