

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.
- Möglichst nicht Sandstrahlen.

Glasieren ArgenZ HT+ Multilayer

Für den Glasur- und/oder Malbrand nach dem Sintern kann jede Zirkonglasur und Zirkonmalfarbe genutzt werden.

Verwenden Sie bei der Verarbeitung von Materialien grundsätzlich eine Persönliche Schutzausrüstung (PSA).
Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt ist hinterlegt unter www.argen.de

Sintern ArgenZ HT+ Multilayer

Standard Zyklus Total = ca. 7,5 Stunden

Phase	Programm	Rate/Minute	Temperatur	Zeit
1	Aufheizen	10°C	900°C	
2	Aufheizen	7°C	1500°C	
3	Haltezeit		1500°C	120 min.
4	Abkühlen	7°C	1000°C	
5	Abkühlen	10°C	200°C	

Langer Zyklus* Total = ca. 14 Stunden

Phase	Programm	Rate/Minute	Temperatur	Zeit
1	Aufheizen	4°C	1500°C	
2	Haltezeit		1500°C	120 min.
4	Abkühlen	4°C	200°C	

* Größere und massive Konstruktionen sollten im langen Zyklus gesintert werden.

ArgenZ HT+ Multilayer

Materialeigenschaften

Festigkeit

Biegefestigkeit - ArgenZ HT+ Multilayer
> 1250 MPa Mittelwert

Dichte

≥ 6.08 g/cm³

Zusammensetzung

ZrO₂ + HfO₂ + Y₂O₃ >99 wt%
Y₂O₃ 6.1-8.2 wt%
HfO₂ <5 wt%
Al₂O₃ <0.2 wt%

Typ/Klasse Type II/Class 5
ISO 6872:2015

Wärmeausdehnungskoeffizient

25-500°C = 10.3µm/m-°C

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.

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

CE2797 Rx Only

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

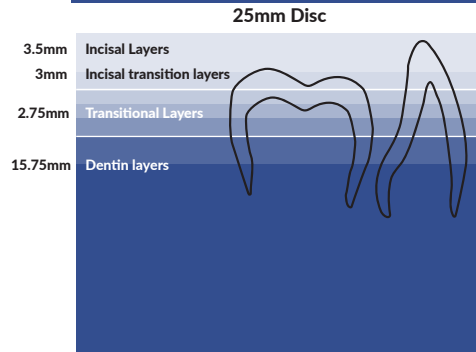
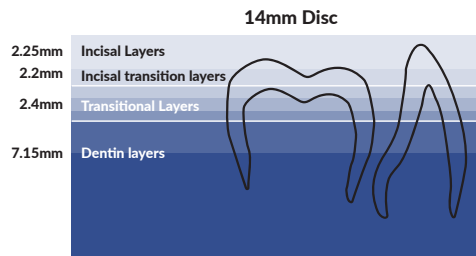
Händler / Importeur: Argen Dental GmbH
Fritz-Vomfelde-Str. 12
40547 Düsseldorf, Germany

ArgenZ HT+ Multilayer Gebrauchsanweisung



+49 211 355 965 0 Made in the USA

argen.de



ArgenZ HT+ Multilayer

ArgenZ HT+ color Dental-Zirkon, wird zur Herstellung von reduzierten-oder vollaratomischen Gerüsten für Zahnersatz verwendet. Die folgenden Anweisungen liefern allgemeine Hinweise für Handhabung, Konstruktion, Fräsen, Sintern und Ausarbeiten des Materials und sollte beachtet werden, um jeglichen Verlust von Ästhetik, Passform, Haltbarkeit und Qualität zu vermeiden.

Indikation

ArgenZ HT+ Multilayer, zur Herstellung von reduzierten- oder vollaratomischen Kronen- und Brückengerüsten sowie Unterkonstruktionen, Primär- und Sekundärkonstruktionen, Stegen und Abutments.

Handhabung

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

Konstruktion ArgenZ HT+ Multilayer

Missachtung dieser Hinweise kann zu ungenauer Passung oder negativen Ergebnissen führen.

Designoption	Konstruktionsanleitung
Fräserkompensation	Die Fräserkompensation muss bei allen aus einer massiven Struktur gefrästen Gerüste aktiviert werden.
Zementspalt	Beschreibt den Abstand des Kappchens vom Gipsstumpf im Randbereich. Verwenden Sie diese Einstellung, um den Randschluß zu kontrollieren.
Extra - Zementspalt	Beschreibt den Abstand zwischen den Kappchenwänden 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 Kappchens
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 0,60 mm betragen.
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.
Brücken-Verbinder	Frontzahnrestaurationen: mindestens 9mm ² Seitenzahnrestaurationen: mindestens 9mm ²

Fräsen ArgenZ HT+ Multilayer

Vorgesintertes (grünes) Zirkoniumdioxidmaterial 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 Disc. Dieser Wert MUSS in die Frässoftware eingegeben werden, um die Genauigkeit der jeweiligen Restauration sicherzustellen.

Befolgen Sie beim Fräsen stets diese allgemeinen Hinweise:

- 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 Disc entfernen.
- Rauigkeiten mit einem Gummipolierrad mittlerer Körnung glätten.
- Jegliche Zirkonstaubreite mit einem Pinsel entfernen.
- Wenn eine Nassfräse verwendet wird, unbedingt sicherstellen, dass das gesamte Zirkon vor dem Sintern vollständig trocken ist. Vor dem Sintern mindestens 30 Minuten lufttrocknen. Feuchtigkeit in Zirkoniumdioxid führt zu Rissen beim Sintervorgang!

Auswählen der Disc-Stärke

Argen bietet Multilayer Zirkon Discs in den Stärken 12mm, 14mm, 16mm, 18mm, 20mm und 25mm an. Das Auswählen der richtigen Disc ist wichtig, um die maximale Ästhetik zu erzielen. Die Konstruktion muss nicht die gesamte Höhe der Disc ausfüllen, jedoch mindestens 3/4. Argen empfiehlt das Design in der mittleren Höhe der Disc zu platzieren, um die Farbwirkung zu maximieren. Je nachdem wie sie die Konstruktion platzieren, weiter inzisal oder weiter zervikal, verändert sich die Farbintensität. Es können problemlos unterschiedlich große Konstruktionen gleichzeitig in einer Disc platziert werden.

(mm)	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm
Incisal Layers	2.25	2.25	2.75	2.75	3.5	3.5
Incisal Transitional Layers	2	2.2	2.5	2.5	3	3
Transitional Layers	2	2.4	2.5	2.5	2.5	2.75
Dentin Layers	5.75	7.15	8.25	10.25	11	15.75