

Zirlux® Anterior Multi

9012307	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 10
9012308	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 12 mm
9012309	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 14 mm
9012310	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 16 mm
9012311	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 18 mm
9012312	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 20 mm
9012313	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 22 mm
9012314	Zirlux Multi Anterior A1	98.5 x 25 mm

9012315	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 10 mm
9012316	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 12 mm
9012317	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 14 mm
9012318	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 16 mm
9012319	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 18 mm
9012320	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 20 mm
9012321	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 22 mm
9012322	Zirlux Multi Anterior A2	98.5 x 25 mm

9012323	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 10 mm
9012326	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 12 mm
9012327	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 14 mm
9012329	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 16 mm
9012330	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 18 mm
9012331	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 20 mm
9012332	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 22 mm
9012333	Zirlux Multi Anterior A3	98.5 x 25 mm

9012334	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 10 mm
9012335	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 12 mm
9012336	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 14 mm
9012337	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 16 mm
9012338	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 18 mm
9012339	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 20 mm
9012340	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 22 mm
9012341	Zirlux Multi Anterior A3.5	98.5 x 25 mm

9012342	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 10 mm
9012344	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 12 mm
9012345	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 14 mm
9012347	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 16 mm
9012348	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 18 mm
9012351	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 20 mm
9012353	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 22 mm
9012354	Zirlux Multi Anterior B1	98.5 x 25 mm

9012355	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 10 mm
9012356	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 12 mm
9012357	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 14 mm
9012358	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 16 mm
9012361	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 18 mm
9012362	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 20 mm
9012363	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 22 mm
9012364	Zirlux Multi Anterior B2	98.5 x 25 mm

9012365	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 10 mm
9012366	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 12 mm
9012367	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 14 mm
9012368	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 16 mm
9012369	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 18 mm
9012370	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 20 mm
9012371	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 22 mm
9012373	Zirlux Multi Anterior C2	98.5 x 25 mm



Distributed by (in US only)

HENRY SCHEIN INC.
135 DURYEA ROAD
Melville, NY 11747 USA



HENRY SCHEIN SERVICES GMBH
MONZA STRASSE 2A
D-63225 LANGEN, GERMANY



Rev.2017/06

Made in China



INSTRUCTIONS FOR USE

1. Fix the blank according to the CAM-System instructions, set the enlargement-factor. Make sure to set the Multilayer disc in the right direction on device. Please note the marking on the disc.
2. Start to mill.
3. After milling, extract the blank with the framework/anatomy crown.
4. Remove the restoration from the blank/ block with fissure bur.
5. Remove any dust from the restoration with air-gun before sintering
6. Stain according to the target shade of the restoration. (Note: the Multilayer blank can miss this step)
7. Dry the crown completely before sintering
8. Position the restoration on the sinter tray inside furnace
9. Program your furnace according to its IFU according to sinter program shown below.
10. Run the sintering cycle
11. Wait until cool down is completed before removing the sintered restoration
12. Inspect the restoration in respect of flaws, wall thickness, seat and margin fit. If necessary, make small adjustments with a water-cooled diamond milling bur or use special polishing tool for Zirconia, pay attention while polishing to avoid subfissure and edge break .
13. Rinse the restoration with water and dry it completely. Framework is now ready for veneering. Full contour crown is ready for glazing.

Safety measures

- Design the framework to maximize cross-sections.
- Carefully read the SDS.

Sintering temperature:

Sintering schedule for Anterior Multilayer (7 Steps)

Procedure	Start temperature (°C)	Finishing temperature (°C)	Holding Time (min.)	Heating velocity (°C/min)
Step 1	Room Temperature	1150	140.63; 0	8
Step 2	1150	1150	30	0
Step 3	1150	1300	75; 0	2
Step 4	1300	1450	37.5; 0	4
Step 5	1450	1450	120	0
Step 6	1450	800	81.25; 0	-8
Step 7	800	100	Furnace cooling	
The running time of program 484.38min				

Sintering schedule for Anterior Multilayer (4 Steps)

Procedure	Start temperature (°C)	Finishing temperature (°C)	Holding Time (min.)	Heating velocity (°C/min)
Step 1	Room Temperature	1150	225; 0	5
Step 2	1150	1450	150; 0	2
Step 3	1450	1450	120	0
Step 4	1450	100	Furnace cooling	
The running time of program: 495min				

Indications:

	Anterior Multilayer
Crown	√
2- unit bridge	√
3- unit bridge	√
Telescopic crown	√
Veneer	√

Limitations are listed in table 1.

Table 1: Indications of use and maximum number of pontics.

Process chain	Material	Single unit crowns		Bridges, number of pontics	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
Porous blank/block is machined to enlarged framework/autonomic crown, then sintered and veneered	5Y-TZP	X	X	1	1

“X” indicated; digits show maximum number of pontics

The number of restoration with pontic should not be more than 3 units.

All Zirlux-blanks are solely for use by or on the order of a dental professional. They are not for use by the general public or over the counter.

Contraindications

Contraindications are all applications not indicated in table 1 above.

Chemical Composition	Anterior Multilayer
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Others	<0.5%

Physical and Chemical Properties	Anterior multilayer
Density after sintering (g/cm ³)	≥6.0
CTE after sintering (25-500°C)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
3-point bending strength after sintering (MPa)	>> 600(Av.)
surface monoclinic phase content after accelerate aging	< 5%
Visible light transmittance (1.0±0.02mm)	-
Chemical solubility after sintering (μg/cm ²)	< 100
Radioactivity after sintering (Bq/g)	<0.1
Sintering temperature (°C)	1430-1470 Recommended 1450

INSTRUCCIONES DE USO



1. Fije la pieza según las instrucciones del sistema CAM, ajustando el factor de alargamiento. Asegúrese de que fijar el disco Multicapa en el dispositivo en la dirección correcta. Hay una marca en la pieza.
2. Comience a fresar.
3. Después del fresado, extraiga la pieza con el armazón/corona anatómica.
4. Retire la restauración de la pieza/bloque con la rebaba de fisura.
5. Retire todo resto de polvo de la restauración con pistola de aire antes de sinterizar
6. Tiña de acuerdo con el tono final de la restauración. (Nota: en la pieza multicapa puede evitar este paso)
7. Seque completamente la corona antes del sinterizado
8. Coloque la restauración sobre la bandeja de sinterizado dentro del horno
9. Programe su horno de acuerdo a su IFU según el programa de sinterizado que se muestra a continuación.
10. Ejecute el ciclo de sinterizado
11. Antes de retirar la restauración sinterizada espere hasta que se enfríe por completo
12. Inspeccione la restauración con respecto a defectos, espesor de la pared, ajuste del asiento y del margen. Si es necesario, haga pequeños ajustes con una fresa de diamante enfriada por agua, o utilice una herramienta de pulido especial para Zirconia, prestando atención al pulir para evitar sub-fisuras y roturas de borde.
13. Enjuague la restauración con agua y séquela completamente. El armazón está listo ahora para el enchapado. La corona de contorno completo está lista para el esmaltado.

Medidas de seguridad

- Diseñe el armazón para maximizar las secciones transversales.
- Lea atentamente el SDS.

Temperatura de sinterizado:

Programa de sinterizado para Múlticapa Anterior (7 pasos)

Procedimiento	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tiempo de Mantenimiento (°C/min)	Velocidad de calentamiento
Paso 1	Temperatura de la Habitación	1150	140,63; 0	8
Paso 2	1150	1150	30	0
Paso 3	1150	1300	75; 0	2
Paso 4	1300	1450	37,5; 0	4
Paso 5	1450	1450	120	0
Paso 6	1450	800	81,25; 0	-8
Paso 7	800	100	Enfriamiento del horno	

Tiempo de funcionamiento del programa: 484,38min

Programa de sinterizado para Múlticapa Anterior (4 pasos)

Procedimiento	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tiempo de Mantenimiento	Velocidad de calentamiento (°C/min)
Paso 1	Temperatura de la Habitación	1150	225; 0	5
Paso 2	1150	1450	150; 0	2
Paso 3	1450	1450	120	0
Paso 4	1450	100	Enfriamiento del horno	

Tiempo de funcionamiento del programa: 495min

Indicaciones:

	Múlticapa Anterior
Corona	√
Puente de 2 unidades	√
3- unit bridge	√
Telescopic crown	√
Veneer	√

Las limitaciones se enumeran en la tabla 1.

Tabla 1: Indicaciones de uso y número máximo de pñnticos.

Cadena de proceso	Material	Coronas individual		Puentes, número de pñnticos	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
La pieza/bloque porosos se mecaniza para alargar el armazñn/la corona anatómica, luego sinterizado y enchapado	5Y-TZP	X	X	1	1

„X” indicado; los dígitos muestran el número máximo de pñnticos

El número de restauraciones con pñntico no debe ser superior a 3 unidades.

Todos las piezas Zirlux son solamente para el uso de un dentista profesional o para cumplir con sus órdenes. No son para uso del público en general o sin una receta.

Contraindicaciones

Las contraindicaciones son todas las aplicaciones que no se indican en la tabla 1 ubicada arriba.

Composición química	
	Múlticapa Anterior
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Otros	<0.5%

Propiedades Físicas y Químicas	Múlticapa anterior
Densidad después del sinterizado (g/cm ³)	≥6.0
CTE después del sinterizado (25-500°C)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
Resistencia a la flexión de tres puntos después del sinterizado (MPa)	>> 600(Av.)
contenido de fase monoclinica de la superficie después del envejecimiento acelerado	< 5%
Transmitancia de luz visible (1,0±0,02mm)	-
Solubilidad química después del sinterizado (µg/cm ²)	< 100
Radioactividad después del sinterizado (Bq/g)	<0.1
Temperatura de sinterizado (°C)	1430-1470 Recommended 1450

INSTRUCTIONS D'UTILISATION



1. Fixez l'ébauche, (disque ou bloc), conformément aux instructions de la machine de CAM-, réglez le facteur d'agrandissement. Veillez à positionner le disque multicouche dans la bonne orientation sur l'appareil en vous référant au repère sur l'ébauche.
2. Démarrez l'usinage
3. Après l'usinage, retirez l'ébauche avec la restauration..
4. Enlevez la restauration du disque/bloc avec une fraise à fissure.
5. Eliminez la poussière de la restauration avec une soufflette avant frittage
6. Si l'usinage a été fait dans une ébauche White (neutre) colorez selon la teinte choisie. (Remarque : l'ébauche Multicouche peut éviter cette étape)
7. Déshydratez complètement sous une lampe infra-rouge la restauration avant frittage
8. Positionnez la restauration sur le plateau de sintérisation et l'ensemble à l'intérieur du four
9. Programmez votre four selon son mode d'emploi et selon le programme de sintérisation indiqué ci-dessous.
10. Exécutez le cycle de sintérisation.
11. Attendez que le refroidissement soit terminé avant d'enlever la restauration du four.
12. Inspectez la restauration, l'épaisseur de la paroi, l'adaptation et la précision marginale. Si nécessaire, faites de petits ajustements avec une fraise diamant refroidie à l'eau ou utilisez un outil de polissage spécial pour zircone, faites attention pendant ces étapes de ne pas stresser ou chauffer afin d'éviter une fissure interne et/ou une fracture du bord.
13. Rincez la restauration avec de l'eau et séchez-la complètement. S'il s'agit d'une armature, elle est maintenant prête pour la stratification. S'il s'agit de couronne anatomique, elle est prête pour le glaçage.

Mesures de sécurité

- Concevoir l'armature afin d'optimiser les sections transversales.
- Lisez attentivement la Fiche de sécurité

Températures et programmes de frittage :

Programme de sintérisation pour Multicouches Antérieures (7 étapes)

Étapes	Température Départ (°C)	Température Arrivée (°C)	Temps par étape (min)	Vitesse de Chauffe(°C/min)
Étape 1	Température ambiante	1150	140,63; 0	8
Étape 2	1150	1150	30	0
Étape 3	1150	1300	75; 0	2
Étape 4	1300	1450	37,5; 0	4
Étape 5	1450	1450	120	0
Étape 6	1450	800	81,25; 0	-8
Étape 7	800	100	Refroidissement four éteint	

Durée du programme : 484.38 min

Programme de sinterisation pour Multicouches Antérieures (4 étapes)

Étapes	Température (°C) Départ	Température (°C) Arrivée	Temps par tape (min)	Vitesse de Chauffage (°C/min)
Step 1	Température ambiante	1150	225; 0	5
Step 2	1150	1450	150; 0	2
Step 3	1450	1450	120	0
Step 4	1450	100	Refroidissement four éteint	
Durée du programme : 495 min				

Indications :

	Multicouche Antérieur
Chape et Couronne	√
2-contigues	√
Bridge 3 éléments	√
Couronne télescopique	√
Facette	√

Les limitations sont répertoriées dans le tableau 1.

Tableau 1 : Indications d'utilisation et nombre maximum de pontiques

Chaîne de processus	Matériau	Couronnes simples		Ponts, nombre de pontiques	
		Antérieur	Postérieur	Antérieur	Postérieur
L'ébauche/bloc est usiné avec un facteur d'agrandissement. Armature /couronne autonome	5Y-TZP	X	X	1	1

« X » indiquée ; les chiffres indiquent le nombre maximal de pontiques

Le nombre de restauration antérieure avec pontique ne devrait pas dépasser 3 éléments. Toutes les ébauches ZirLux-sont uniquement destinées à une utilisation sur commande d'un dentiste. Elles ne doivent pas être utilisées par le grand public ou sans ordonnance.

Contre-indications

Les contre-indications sont toutes les applications non inscrites au tableau 1 ci-dessus.

Composition chimique	
	Multicouches Antérieur
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Autres	<0.5%

Propriétés Physique et Chimique	Multicouches Antérieur
Densité après frittage (g/cm ³)	≥6.0
CDT après frittage (25-500)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
Résistance à la flexion 3 points après frittage (MPa)	>> 600(Av.)
Teneur en cristaux monocliniques de surface après vieillissement accéléré	< 5%
Transmission de la lumière visible (1.0±0.02mm)	-
Solubilité chimique après frittage (µg/cm ²)	< 100
Radioactivité après frittage (Bq/g)	<0.1
Température de frittage (°C)	1430-1470 Recommandée 1450

GEBRAUCHSANWEISUNG



1. Fixieren Sie den Rohling gemäß den CAM-System-Anweisungen, stellen Sie den Vergrößerungsfaktor ein. Stellen Sie sicher, dass die Multilayer-Disk in die richtige Richtung im Gerät eingestellt ist. Es ist eine Markierung auf dem Rohling.
2. Fräsvorgang beginnen.
3. Nach dem Fräsen den Rohling mit dem Gerüst/anatomische Krone herausziehen.
4. Entnehmen Sie die Restauration von der Disk- / Block mit Fissuren-Bohrer.
5. Staub vor dem Sintern von der Restauration mit Luftpistole entfernen.
6. Einfärben der Restauration nach dem gewünschten Zielfarbton. (Hinweis: Die Multilayer-Disk kann diesen Schritt unbeachtet lassen).
7. Die Krone vor dem Sintern vollständig trocknen
8. Stellen Sie die Restauration auf die Sinterablage im Ofen
9. Programmieren Sie, wie im unten beschriebenen Sinterprogramm, Ihren Ofen gemäß Gebrauchsanweisung.
10. Führen Sie den Sinterzyklus durch
11. Warten Sie, bis die Abkühlung abgeschlossen ist, bevor Sie die gesinterte Restauration entnehmen
12. Überprüfen Sie die Restauration in Bezug auf Mängel, Wandstärke, Sitz- und Randanpassung. Wenn nötig, nehmen Sie kleine Anpassungen mit einem wassergekühlten Diamantfräser vor oder mit einem speziellen Polierwerkzeug für Zirkonoxid. Beim Polieren darauf achten, Unterfissuren und Kantenbruch zu vermeiden.
13. Spülen Sie die Restauration mit Wasser und trocknen Sie sie vollständig. Das Gerüst ist nun fertig für die Verblendung. Die Vollkontur Krone ist bereit für die Glasierung.

Sicherheitsmaßnahmen

- Gestalten Sie das Gerüst unter Einhaltung der Mindestwandstärken / Querschnitte.
- Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt sorgfältig durch.

Sintertemperatur:

Sintertabelle für Anterior Multilayer (7 Schritte)

Verfahren	Start Temperatur (°C)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min.)	Aufheizgeschwindigkeit (°C/min)
Step 1	Raumtemperatur	1150	140.63; 0	8
Step 2	1150	1150	30	0
Step 3	1150	1300	75; 0	2
Step 4	1300	1450	37.5; 0	4
Step 5	1450	1450	120	0
Step 6	1450	800	81.25; 0	-8
Step 7	800	100	Ofen Abkühlung	
Programm Laufzeit:484,38 Min				

Sintertabelle für Anterior Multilayer (4 Schritte)

Verfahren	Temperatur Start (°C)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (Min)	Aufheizgeschwindigkeit (°C/min)
Schritt 1	Raumtemperatur	1150	225; 0	5
Schritt 2	1150	1450	150; 0	2
Schritt 3	1450	1450	120	0
Schritt 4	1450	100	Ofen Abkühlung	
Programm Laufzeit: 495 Min				

Hinweise:

	Anterior Multilayer
Krone	√
2-gliedrige Brücke	√
3-gliedrige Brücke	√
Teleskop Krone	√
Verblendung	√

Einschränkungen sind in Tabelle 1 aufgezeichnet

Tabelle 1: Hinweise zum Gebrauch und Angabe der maximalen Anzahl von Brückengliedern.

Ablaufkette	Material	Einzeleinheit Kronen		Brücken, Anzahl der Brückenglieder	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
Poröse Disk / Block ist hergestellt, um vergrößert bearbeitete Gerüste / anatomische Krone, dann gesintert und verblendet	5Y-TZP	X	X	1	1

„X“ angezeigt; Menge der maximalen Anzahl von Brückengliedern

Die Menge der Restaurationen mit Brückengliedern sollte nicht mehr als 3 Einheiten sein.
Alle Zirlux-Disks sind ausschließlich für den Gebrauch durch zahntechnisches/zahnärztliches Personen gedacht.

Kontraindikationen

Kontraindikationen sind alle Anwendungen, die nicht in Tabelle 1 angegeben sind.

Chemische Zusammensetzung	
	Anterior Multilayer
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Andere	<0.5%

Physikalische und chemische Eigenschaften	Anterior Multilayer
Dichte nach dem Sintern (g / cm ³)	≥6.0
WAK nach dem Sintern (25-500°C)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
3-Punkt-Biegefestigkeit nach dem Sintern (MPa)	>> 600(Av.)
Oberflächliche monoklinische Phase nach beschleunigter Alterung	< 5%
Sichtbare Lichtdurchlässigkeit (1,0 ± 0,02 mm)	-
Chemische Löslichkeit nach dem Sintern (µg / cm ²)	< 100
Radioaktivität nach dem Sintern (Bq/g)	<0.1
Sintertemperatur (°C)	1430-1470 Empfohlen 1450

ISTRUZIONI D'USO



1. Fissare il disco secondo le istruzioni del Sistema CAM, impostare il fattore di ingrandimento. Assicurarsi di impostare il disco Multistrato nella giusta direzione sul portadisco del CAM.
2. Avviare il fresatore.
3. Dopo la fresatura, estrarre il disco con la cornice.
4. Rimuovere la struttura dal disco.
5. Togliere la polvere dalla struttura con una pistola ad aria compressa prima della sinterizzazione.
6. Asciugare completamente la corona prima della sinterizzazione.
7. Posizionare il lavoro sul vassoio di sinterizzazione e inserirlo nel forno.
8. Programmare il forno a seconda del programma di sinterizzazione delle istruzioni d'uso.
9. Eseguire il ciclo di sinterizzazione.
10. Attendere fino a raffreddamento completato prima di rimuovere il lavoro sinterizzato.
11. Se necessario, eseguire piccoli aggiustamenti con una fresa diamantata raffreddata ad acqua oppure usare uno strumento rotante di lucidatura apposito per zirconia, prestare attenzione durante la lucidatura per evitare crepe o rotture dei bordi.
12. Sciacquare il lavoro con acqua e asciugare completamente. La struttura ora è pronta per il rivestimento estetico in ceramica.

Misure di sicurezza:

- Disegnare la cornice per massimizzare le sezioni a croce.
- Leggere con attenzione il SDS.

Programmi di sinterizzazione:

Programma di sinterizzazione per Multistrato Anteriore (7 step)

Procedura	Temperatura di partenza (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo di mantenimento (min.)	Velocità di salita (°C/min)
Step 1	Temperatura ambiente	1150	140.63; 0	8
Step 2	1150	1150	30	0
Step 3	1150	1300	75; 0 2	
Step 4	1300	1450	37.5; 0	4
Step 5	1450	1450	120	0
Step 6	1450	800	81.25; 0	-8
Step 7	800	100	Raffreddamento fornace	
Tempo di esecuzione del programma: 484.38min				

Programma di sinterizzazione per Multistrato Anteriore (4 step)

Procedura	Temperatura di partenza (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo di mantenimento (Min)	Velocità di salita (°C/min)
Step 1	Temperatura ambiente	1150	225; 0	5
Step 2	1150	1450	150; 0	2
Step 3	1450	1450	120	0
Step 4	1450	100	Raffreddamento fornace	
Tempo di esecuzione del programma 495min				

Indicazioni:

	Anteriore Multistrato
Corona	√
2- unità ponte	√
3- unità ponte	√
Corona telescopica	√
Impiallacciatura	√

Limitazioni elencate nella tavola 1.

vola 1: Indicazioni d'uso e numero massimo di elementi intermedi.

Catena di processo	Materiale	Corone a unità singola		Ponti, numero di elementi intermedi	
		Anteriore	Posteriore	Anteriore	Posteriore
Modulo/blocco poroso lavorato a macchina per allargamento di cornice /corona autonimica, poi sinterizzato e impiallacciato	5Y-TZP	X	X	1	1

“X” indicati; le cifre mostrano il numero Massimo di elementi intermedi
 Il numero di ripristino con elementi intermedi non dovrebbe essere più di 3 unità.
 Tutti i dischi Zirlux sono per esclusivo uso da parte di un professionista.

Controindicazioni

Le controindicazioni sono tutte le applicazioni non indicate nella tavola 1 sopra.

Composizione chimica	Anteriore Multistrato
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Altri	<0.5%

Proprietà fisiche e chimiche	Anteriore multistrato
Densità dopo la sinterizzazione (g / cm ³)	≥6.0
CTE dopo la sinterizzazione (25-500°C)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
3-punti Resistenza alla flessione dopo la sinterizzazione (MPa)	>> 600(Av.)
Fase monoclinica di superficie contenuta dopo invecchiamento accelerato	< 5%
Trasmissione luminosa visibile (1.0±0.02mm)	-
solubilità chimica dopo la sinterizzazione (µg/cm ²)	< 100
Radioattività dopo la sinterizzazione (Bq/g)	<0.1
temperatura di sinterizzazione (°C)	1430-1470
	Raccomandato: 1450

GEBRUIKSINSTRUCTIES



1. Fixeer de blank volgens de CAM-systeeminstructies, en stel de vergrotingsfactor in. Zorg ervoor dat de Multilaag schijf in de juiste richting is geplaatst in het apparaat. Zie markering op de blank.
2. Start met frezen.
3. Extraheer na het frezen de blank met het werkstuk/de anatomische kroon.
4. Verwijder de restauratie van de blank met een fissuur boor.
5. Verwijder alle stof van de restauratie met het luchtpistool vóór sinteren.
6. Stain / inkleuren volgens de doelkleur van de restauratie. (Let op: de Multilaag blank kan deze stap worden overgeslagen).
7. Droog de kroon volledig vóór het sinteren.
8. Plaats de restauratie op het sinterbakje in oven.
9. Programmeer uw oven volgens het IFU volgens sinterprogramma zoals hieronder weergegeven.
10. Voer de sintercyclus uit.
11. Wacht totdat het afkoelen is voltooid voordat u de gesinterde restauratie verwijderd.
12. Inspecteer de restauratie op fouten, wanddikte, pasvorm en marge. Maak, indien nodig, kleine aanpassingen met een watergekoelde diamanten boor of maak gebruik van speciaal polijstmateriaal voor Zirkonium, let op – voorzichtig polijsten om scheuren en breken van de rand te voorkomen.
13. Spoel de restauratie met water en droog volledig. Het werkstuk is nu klaar om opbouw te maken. Vol anatomische kroon is gereed om te glazuren.

Veiligheidsmaatregelen

- Ontwerp het werkstuk om doorsneden te maximaliseren.
- Lees zorgvuldig de SDS.

Sinter temperatuur:

Sinteren schema voor Voorkant Multilaag (7 Stappen)

Procedure	Starttemperatuur (°C)	Afwerkingstemperatuur (°C)	Tijd (min.)	Verwarmings-snelheid(°C/min)
Stap 1	Raumtemperatur	1150	140.63; 0	8
Stap 2	1150	1150	30	0
Stap 3	1150	1300	75; 0	2
Stap 4	1300	1450	37.5; 0	4
Stap 5	1450	1450	120	0
Stap 6	1450	800	81.25; 0	-8
Stap 7	800	100	Oven afkoelen	

De looptijd van het programma: 484.38min

Sinteren schema voor Voorkant Multilaag (4 Stappen)

Procedure	Starttemperatuur (°C)	Afwerkings-temperatuur (°C)	Tijd (Min)	Verwarmingssnelheid (°C/min)
Stap 1	Kamertemperatuur	1150	225; 0	5
Stap 2	1150	1450	150; 0	2
Stap 3	1450	1450	120	0
Stap 4	1450	100	Oven afkoelen	
De looptijd van het programm: 495min				

Indicaties:

	Voorkant Multilaag
Kroon	√
2-delige brug	√
3-delige brug	√
Telescopische kroon	√
Fineer	√

Beperkingen zijn genoemd in tabel 1.

Tabel 1: Gebruiksindicaties en maximaal aantal of dummytanden.

Procesketen	Materiaal	Enkele eenheid kronen		Brücken, Anzahl der Brückenglieder	
		Voorkant	Achterkant	Voorkant	Achterkant
Poreuze blank/blok wordt bewerkt op groter kader/autonome kroon vervolgens gesinterd en opgebouwd	5Y-TZP	X	X	1	1

“X” aangeduid; cijfers geven maximumaantal dummytanden aan

Het aantal restauraties met dummytanden mag niet meer dan 3 eenheden zijn.

Alle Zirlux-blanks zijn uitsluitend voor gebruik door of in opdracht van een tandarts. Ze zijn niet bestemd voor gebruik door het algemeen publiek of zonder voorschrift.

Contra-indicaties

Contra-indicaties zijn alle toepassingen die niet in tabel 1 hierboven zijn aangegeven.

Chemische Samenstelling	
	Voorkant Multilaag
ZrO ₂ +HfO ₂	86.3%~94.2%
Y ₂ O ₃	5.8~9.7%
Er ₂ O ₃	<2%
Fe ₂ O ₃	<0.5%
Al ₂ O ₃	<0.5%
Anders	<0.5%

Fysische en chemische eigenschappen	Voorkant Multilaag
Dichtheid na sinteren (g/cm ³)	≥6.0
CTE na sinteren (25-500°C)	(10.5±1.0)×10 ⁻⁶ K ⁻¹
3-punts buigsterkte na sinteren (MPa)	>> 600(Av.)
Oppervlakte monokliene fase inhoud na versneld verouderen	< 5%
Zichtbare lichttransmissie (1.0±0.02mm)	-
Chemische oplosbaarheid na sinteren (µg/cm ²)	< 100
Radioactiviteit na sinteren (Bq/g)	<0.1
Sinteren temperatuur (°C)	1430-1470
	Aanbevolen 1450