

CE
0483

(DE) Gebrauchsanweisung

Luxor Z True Nature

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab. Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern und entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Für die Verarbeitung sind nur Originalwerkzeuge und -teile zu verwenden.

1. Produktbeschreibung, Zweckbestimmung

Luxor Z True Nature Zirkoniumoxid Blanks zur Herstellung von Zahnersatz werden mittels CIP-Technologie hergestellt und bei niedrigen Temperaturen vorgesintert. Die Blanks sind in Vita classical A1 - D4 und Bleach erhältlich. Obwohl das Produkt eine gewisse Festigkeit besitzt, bitte vorsichtig handhaben. Bei Erhalt des Produktes dieses auf Vollständigkeit oder Beschädigungen überprüfen. Bei etwaigen Mängeln, bitte an den zuständigen Kundenberater oder an die angegebene bredent Kontaktadresse wenden.

2. Indikation

Indiv. Abutments, Veneers, Inlays und Onlays, Front- und Seitenzahnkrone und Brücken, okklusal verschraubte Kronen und Brücken, monolithic Kronen und Brücken, zirkuläre Brücken.

3. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt. Das Produkt darf nicht angewendet werden bei einer bekannten oder vermuteten Unverträglichkeit eines seiner Bestandteile.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Die Lotnummern aller verwendeten Produkte müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden.

Gefahrenhinweise:

derzeit nichts bekannt

4.1 Prävention

Vor Gebrauch alle Sicherheitshinweise und Produktbegleiddokumente lesen und verstehen.

Die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden. Zur Schutzausrüstung gehören:

- Schutzkleidung
- Schutzhandschuhe
- Mund-Nasen-Schutz, Atemschutz
- Schutzbrillen und Schutzschilde

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Lagerung:

Trocken lagern.

Das Produkt muss zum Zwecke seiner Identifikation und dem Schutz des Produktes in seiner jeweiligen, originalen Umverpackung (Auslieferungszustand) gelagert werden (keine Lagerung von bereits ausgepackten oder teilweisegepackten Einheiten).

Haltbarkeit:

Das Produkt besitzt keine Haltbarkeitsbegrenzung.

6. Anwendung

6.1 Präparations Richtlinien (Guide)

Luxor Z True Nature eignet sich nicht für die schulterfreie oder tangentielle Präparationen, da beide Methoden zu einem dünnern Rand und Bruchrisiko führen.

Frontzahnkrone:

Die Innenkante der Schulter muss glatt oder geriffelt sein.

Die inzisale, labiale und palatinale Präparationsbreite sollte über 0,7 mm liegen.

Die axiale Wand muss stumpf (Fräseränder) sein, um mittels CAD/CAM eine ideale Fräswirkung erzielt werden kann.

Monolithisch:

Die Innenkante der Schulter muss glatt oder geriffelt sein.

Die Mindestbreite der Schneidekante der labialen Seite und der palatinalen Seite beträgt mindestens 0,7 mm.

Die Breite der Okklusalfläche sollte zirkulär min. 1,0 mm betragen.

Die axiale Wand muss stumpf sein, damit mittels CAD/CAM eine ideale Fräswirkung erzielt werden kann.

6.2 Scannen

Orales Scannen:

Vor dem oralen Scannen muss zunächst eine Zahnfleischbehandlung durchgeführt werden, um den Präparationsbereich freizulegen und das Blut und den Speichel im Scanbereich zu entfernen und den Bereich zu trocknen.

Zuerst erfolgt das Scannen des Präparationsbereiches, danach erfolgt der Scan der Nachbarzähne bzw. des gesamten Kiefers.

Hinweis: Scannen der Kante sollte langsam erfolgen und das Scannen wiederholt werden.

Scannen des Abutments:

Schrittweises Scannen jeder Zahnposition, dabei ist zu beachten, dass die Zähne vollständigen Kontakt zum Modell haben.

6.3 Design

Für monolithische Restaurationen müssen bestimmte Anforderungen wie folgt erfüllt werden:

Art der Restauration	Frontzahn		Seitenzahn	
	Dicke (minimal)	Verbinder	Dicke (minimal)	Verbinder
Einzelkrone	0,7 mm	-	0,7 mm	-
3-gliedrige Brücke	0,8 mm	9 mm ²	1,0 mm	12 mm ²
Brücken mit 4 oder mehr Glieder	1,2 mm	12 mm ²	1,2 mm	12 mm ²

1. Das Design der Zirkonbrücke gewährleistet Rissfestigkeit, daher sollte die Höhe der Verbinder so groß wie möglich sein. Der Querschnitt des Verbinders für eine 3-gliedrige Frontzahnbrücke sollte mindestens 9 mm² und bei einer 4 gliedrigen Frontzahnbrücke 12 mm² betragen. Der Querschnitt des Verbinders für Seitenzähne sollte mindestens 12 mm² betragen.

2. Maximal 2 Brückenglieder zwischen den Pfeilerzähnen/Implantaten.

3. Fräseradialkorrektur verwenden. Der obere Teil des Abutments sollte nur durchführen des Scans und des Entwurfs mit Wachs gefertigt werden.

6.4 Nesting

Zirkoniumoxid Blank mit geeigneter Stärke auswählen.

Die Konnektoren sollten auf der bukkalen Seite an der am weitesten hervorstehenden Position platziert werden. Die Dicke der Konnektoren sollte min. 2 mm betragen. Um eine bessere Wirkung der Zahnfarbe sowie der Transluzenz zu erzielen, empfiehlt es sich 0,5 mm Platz zwischen der obersten und untersten Schicht der Restauration und dem Blank zu haben, z.B. die Restauration hat 13,7 mm – dann sollte ein Blank mit 16 mm Höhe gewählt werden. Bei Brücken ist darauf zu achten, dass die Brückenverbinder nicht im oberen Drittel positioniert werden.

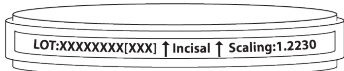
6.5 Einlegen des Blanks

Bitte Blankbeschriftung beachten, dort befinden sich wichtige Informationen:

- Material Art
- Höhe
- Farbe

Bitte seitliches Etikett auf dem Blank beachten, dort befinden sich wichtige Informationen:

- LOT
- Richtungspfeil, welcher in incisale Richtung zeigt (die Seite mit der höchsten Transluzenz)
- Scaling Factor



6.6 Fräsen

Bei einer Restauration mit Luxor Z True Nature ist darauf zu achten, dass ein unbeschädigter bre.cam Cutter ZR oder DCS red.line Tool verwendet und das Zirkoniumoxid nur trocken bearbeitet wird. Überprüfen Sie nach Abschluss des Fräsens, ob die unten aufgeführten Mängel vorliegen:

- Sind Risse vorhanden?
- Sind Verunreinigungen vorhanden?
- Ist etwas gebrochen?

Wenn einer dieser Defekte auftritt, müssen die Gründe gefunden und die Restaurationen erneut gefräst werden.

6.7 Herausrennen der Restauration

Technikerhandstück mit geeigneten Schleifkörpern verwenden, um Restaurationen aus den Blanks zu trennen. Vor dem Schleifen sollte ein Handtuch auf den Tisch gelegt werden, um zu verhindern, dass Restaurationen auf den Tisch fallen, reißen oder brechen. Alle Konnektoren ohne Druck zu 90% perforieren um ein Verkanten der Restaurationen zu vermeiden, anschließend die Konnektoren drucklos ganz durchtrennen. Es wird jedoch davon abgesehen, zu viele Anpassungen an den Restaurationen in weichem Zustand vorzunehmen, um verdeckte Risse oder Abblätterungen usw. zu vermeiden.

6.8 Reinigung

Zirkonstaub auf der Oberfläche und Innenseite von Restaurationen gründlich mit einem Keramikpinsel entfernen.

ACHTUNG
Folgende Auswirkungen können bei Nichtbeachten der Reinigung/Hinweise auftreten: 1. Nach dem Sintern haften die Fräsrückstände/Zirkonstaub an der Oberfläche und im Inneren der Restaurationen. Neben den weißen Punkten, die ggf. die Ästhetik verändern wird die Passung der Restaurationen beeinträchtigt.

6.9 Sintern

Schritt 1: Überprüfen der Sinterperlen

ACHTUNG
1. Die Perlen müssen in den folgenden Situationen ausgetauscht werden: starker Farbwechsel, unvollständige oder beschädigte Form, stumpfe Farbe, fehlende Lichtdurchlässigkeit.
2. Prüfen, ob die Perlen aneinander haften, sonst ja, Sinterperlen trennen, um gute Beweglichkeit zu gewährleisten.
3. Menge: Den Boden der Schale mit 2-3 Lagen komplett abdecken.
4. Wenn neue Perlen benutzt werden, die Perlen mit Restmaterial 1-2 Mal sintern und danach die Restaurationen sintern.

Schritt 2: Überprüfen des Sinterofens

Reinigung und Wartung des Ofens

1. Reinigungsmethode: Verunreinigungen in der Brennkammer entfernen und ausgesonderte Zirkoniumoxidresten zum Sintern in den Ofen legen (Reinigungsbrand). Einmal wöchentlich reinigen.

2. Heizelemente vor dem Sintern auf Defekte überprüfen. Wenn sich auf der Oberfläche des Elements (MoSi2) Abblätterungen befinden, ausgesonderte Zirkoniumoxidreste zum Reinigungsbrand in den Ofen legen.

3. Wenn der Ofen nicht in Gebrauch ist, diesen geschlossen halten, um ein trockenes Ofeninneres zu gewährleisten.

4. Sinterausrüstung sicher und sauber halten, Staubbildung vermeiden, da dies die Heizelemente beeinträchtigen kann.

Die Sinterparameter wie unten aufgeführt strikt befolgen.

Sinterverfahren:

Brücke mit weniger als 3 Einheiten (7 Std.):

Starttemperatur	Aufheizrate in der 1. Stufe	Max. Temperatur in der 1. Stufe	Haltezeit	Aufheizrate in der 2. Stufe	Max. Temperatur in der 2. Stufe	Haltezeit	Abkühlrate	Abkühlung auf
Raumtemperatur	10 °C/Min.	900 °C	20 Min.	5 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	10 °C/Min.	300 °C

Brücke mit 4 bis 6 Einheiten (10 Std.):

Starttemperatur	Aufheizrate in der 1. Stufe	Max. Temperatur in der 1. Stufe	Haltezeit	Aufheizrate in der 2. Stufe	Max. Temperatur in der 2. Stufe	Haltezeit	Abkühlrate	Abkühlung auf
Raumtemperatur	5 °C/Min.	900 °C	30 Min.	3 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	8 °C/Min.	300 °C

Brücke mit mehr als 7 Einheiten (15 Std.):

Starttemperatur	Aufheizrate in der 1. Stufe	Max. Temperatur in der 1. Stufe	Haltezeit	Aufheizrate in der 2. Stufe	Max. Temperatur in der 2. Stufe	Haltezeit	Abkühlrate	Abkühlung auf
Raumtemperatur	5 °C/Min.	900 °C	20 Min.	2 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	3 °C/Min.	900 °C
							7 °C/Min.	300 °C

6.10 Schleifen, Gummieren, Vorpulieren

Mit dem Zirkoniumpolierset (REF 33000836) zum Glätten der Oberfläche die folgenden drei Verfahren durchführen: Schleifen, Gummieren und Vorpulieren.

Schleifen:

Im ersten Schritt besteht die Hauptfunktion in der Anpassung der anatomischen Morphologie des Zahnes sowie der Okklusalfäche und den Kontaktpunkten.

Gummieren:

Setzt die Schritte des Grobschliffs für eine saubere, gleichmäßige, feine und glatte Struktur fort.

Vorpulieren:

Für eine wirksame Verbesserung der optischen Gesamtwirkung die Zahnoberfläche eben, gleichmäßig und glatt polieren.

6.11 Stain&Glaze

Ein besseres Ergebnis kann durch die Verwendung von Stain&Glaze Massen erzielt werden.

ACHTUNG
Wir empfehlen grundsätzlich eine gründliche chirurgische und prothetische Planung sowie eine situations- und versorgungsabhängige Auswahl der Prothetikteile.
Bei der Eingliederung sind alle Teile vor Aspiration und Verschlucken zu sichern. Die Aspiration von Produkten kann zu Infektionen und schweren Verletzungen führen.
Alle unsterilen Teile die für die Desinfektion bestimmt sind, müssen vor Gebrauch aufbereitet werden.
Dazu sind alle montierten Teile in ihre Einzelzelle zu zerlegen und gemäß dem Eingliefeleitfaden der DAH2 sowie der Empfehlung des RKI „Infektionsprävention in der Zahnheilkunde – Anforderungen an Hygiene“ sind zahntechnische Werkstücke vor dem Eingliedern in die Patientenmundhöhle einer Tauch- oder Sprühdesinfektion zu unterziehen und anschließend unter Wasser abzuspülen.
Alle unsterilen Teile die für die Sterilisation bestimmt sind, müssen vor Gebrauch aufbereitet werden. Dazu sind alle montierten Teile in ihre Einzelteile zu zerlegen. Anschließend erfolgt die Desinfektion im Thermodesinfektor mit mildalkalischen Reinigungsmitteln mit einem pH-Wert von ca. 10,3. Die Sterilisation der Teile kann mit Hilfe der Dampfersterilisation über das Vakuumverfahren erreicht werden. Hierbei muss ein 3-maliges fraktioniertes Vorvakuum erzeugt werden bei einer Sterilisationszeit von 4 Minuten und einer Temperatur von 134° C ± 1° C.

6.12 Abschluss

Die Herstellung der Restaurationen ist abgeschlossen.

7. Technische Daten

REF	Produktname	Produktspezifikation
70-ZTA112	Luxor Z True Nature A1 98,4 x 12 mm 1 Stück	12 mm x 98,4 mm mit Abstufung
70-ZTXXYY	Luxor Z True Nature XX 98,4 x YY mm 1 Stück	YY mm x 98,4 mm mit Abstufung
XX = A1-D4, A3,5=A7,	YY = Blankhöhe in mm (12, 14, 16, 18, 20, 22, 25)	BL= Bleach

8. Sonstige Informationen entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbstverantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat.

ACHTUNG
Bei der Versorgung sowie beim jährlichen Recall der Patienten ist der korrekte Sitz der prothetischen Versorgung bzw. des Haltelements zu überprüfen.
Alle Produkte, die mit dem Symbol ☹ gekennzeichnet sind, sind ausschließlich für den einmaligen Gebrauch vorgesehen. Falls dieses Produkt dennoch mehrmals verwendet wird, können folgende Risiken entstehen: Kreuzkontamination, Fehlfunktion, Passungsungenauigkeit etc.
Die Entsorgung des Inhalts / des Behälters muss gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen / internationalen Vorschriften erfolgen.
Der Anwender ist verpflichtet, auftretende schwerwiegende Vorfälle im Zusammenhang mit dem Produkt dem Hersteller und/oder der zuständigen Behörde des Mitgliedstaates zu melden.

(EN) Instruction for use

Luxor Z True Nature

Please read these instructions for use carefully before using the product.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use. The product must only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff. Original tools and components must be used for processing.

1. Product description / Intended purpose

Luxor Z True Nature zirconium oxide blanks for the manufacture of dentures are manufactured using CIP technology and presintered at low temperatures. The blanks are available in Vita classical A1 - D4 and bleach. Although the product has a certain strength, please handle it with care. When the product is received, check it for completeness or damage. In the event of any defects, please contact the responsible customer advisor or the bredent contact address provided.

2. Indication

Individual abutments, veneers, inlays and onlays, anterior and posterior crowns and bridges, occlusally screwed crowns and bridges, monolithic crowns and bridges, circular bridges.

3. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications. The product must not be used in the event of a known or suspected incompatibility of one of its components.

4. Hazard and precautionary statements

The batch numbers of all products used must be recorded to ensure traceability and for the purpose of handling complaints.

Hazard statements:

Not currently known

4.1 Prevention

Read and understand all the safety information and product-accompanying documents before use.

Use personal protective equipment as required. Protective equipment includes:

- Protective clothing
- Protective gloves
- Mouth-nose protection, respiratory protection
- Protective goggles and shields

5. Storage and shelf life information

Storage:

Dry storage.

For the purpose of identification and protection of the product, the product must be stored in its original outer packaging (delivery condition) (no storage of units that have already been unpacked or partially unpacked).

Shelf life:

The product has no shelf life limitation.

6TH Application

6.1 Preparation guidelines (guide)

Luxor Z True Nature is not suitable for off-the-shoulder or tangential preparations as both methods result in a thinner margin and risk of fracture.

Anterior crown:

The inner edge of shoulder must be slick or be fluted.

Preparation width of incisal, labial and palatal should be above 0,7 mm.

The axial wall must be blunt (milling radius) in order to be able to achieve a suitable milling result with CAD/CAM.

Monolithic:

The inner edge of shoulder must be slick or be fluted.

The minimum width of incisal edge, labial side, and palatal side is at least 0,7 mm.

Occlusal surface width should be circular min. 1,0 mm.

The axial wall must be blunt in order to achieve an ideal milling effect using CAD/CAM.

6.2 Scanning

Oral Scanning:

Before oral scanning, the first thing is to do gingival treatment to exposure the preparation area and clean and dry the blood and saliva in scanning area.

First scan the preparation area, then scan the adjacent teeth or the entire jaw.

Note: when scanning the edge, the speed should be slow and repeat scanning.

Scanning the abutment:

Scan each tooth position step by step, ensuring that the teeth are in full contact with the model.

6.3 Design

For monolithic restorations, certain requirements must be met as follows:

Restoration type	Anterior tooth		Posterior tooth	
	Thickness (minimum)	Connectors	Thickness (minimum)	Connectors
Single crown	0,7 mm	-	0,7 mm	-
3-unit bridge	0,8 mm	9 mm ²	1,0 mm	12 mm ²
Bridges with 4 or more units	1,2 mm	12 mm ²	1,2 mm	12 mm ²

1. The zirconium bridge design ensures crack resistance, so the height of the connectors should be as high as possible. The cross-section of the connector for a 3-unit anterior bridge should be at least 9 mm² and 12 mm² for a 4-unit anterior bridge. The cross-section of the posterior connector should be at least 12 mm² .

2. A maximum of 2 pontics between the abutment teeth/implants.

3. Use cutter radial correction. The upper part of the abutment should be filled with wax before performing the scan and design.

6.4 Nesting

Select zirconium oxide blank with a suitable thickness.

The connectors should be placed on the buccal side in the most protruding position. The thickness of the connectors should be at least 2 mm. In order to achieve a better effect of tooth colour and translucency, it is recommended to have 0,5 mm space between the top and bottom layer of the restoration and the blank, e.g. the restoration et the ébauche, pour une restauration qui par ex. serait de 13,7 mm – then a blank with a height of 16 mm should be chosen. In the case of bridges, it must be ensured that the bridge connectors are not positioned in the upper third.

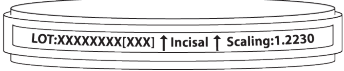
6.5 Inserting the blank

Please note the blank labelling, which contains important information:

- Material type
- Height
- Colour

Please note the label on the side of the blank, which contains important information:

- LOT
- Directional arrow pointing in the incisal direction (the side with the highest translucency)
- Scaling factor



6.6 Milling

When restoring with Luxor Z True Nature, make sure that an undamaged bre.cam Cutter ZR or DCS red.line tool is used and the zirconium oxide is only processed dry. After completing the milling, check for the defects listed below:

- Are there any cracks?
- Are there any impurities?
- Is anything broken?

If one of these defects occurs, the reasons for them must be identified and the restorations milled again.

6.7 Removing the restoration

Use a technician's handpiece with suitable grinding tools to separate restorations from the blanks. A towel should be placed on the table before grinding to prevent restorations from falling, snapping, or breaking on the table.

Perforate all connectors 90% without pressure, in order to avoid tilting the restorations, then completely cut through the connectors without pressure. However, it is not recommended to make too many adjustments to the soft restorations to avoid hidden cracks or chipping etc.

6.8 Cleaning

Thoroughly remove zirconium dust on the surface and inside of restorations with a ceramic brush.

CAUTION
The following effects may occur if cleaning/advice is not observed: 1. After sintering, the milling residue/zirconium dust adheres to the surface and inside the restorations. In addition to the white dots, which may change the aesthetics, the fit of the restorations is impaired.

6.9 Sintering

Step 1: Checking the sintered beads

CAUTION
1. The beads must be replaced in the following situations: strong colour changes, incomplete or damaged shape, dull colour, lack of light transmission.
2. Check that the beads stick together, if so, separate the sintered beads to ensure good mobility.
3. Quantity: Completely cover the bottom of the tray with 2-3 layers.
4. If new beads are used, sinter the beads with residual material 1-2 times and then sinter the restorations.

Step 2: Checking the sintering furnace

Cleaning and maintenance of the furnace

1. Cleaning method: Remove impurities in the combustion chamber and place in the furnace with discarded zirconium oxide residues for sintering (cleaning fire). Clean once a week.

2. Check heating elements for defects before sintering. If there are any chippings on the surface of the element (MoSi2), place the separated zirconium oxide residues in the furnace for cleaning firing.

3. When the furnace is not in use, keep it closed to ensure a dry furnace interior.

4. Keep sintering equipment safe and clean, avoid dust formation as this can affect the heating elements.

Strictly follow the sintering parameters as listed below.

6.12 Ciotte des travaux
La confection de la restauration est terminée.

7. Caractéristiques techniques			
REF	Nom du produit	Spécification du produit	
70-ZTA112	Luxor Z True Nature A1 98,4 x 12 mm 1 pièce	12 mm x 98,4 mm avec épaulement	
70-ZTXXYY	Luxor Z True Nature XX 98,4 x YY mm 1 pièce	YY mm x 98,4 mm avec épaulement	

XX = A1-D4,
A3,5=A7,
YY = hauteur de l'ébauche en mm (12, 14, 16, 18, 20, 22, 25)
BL=Bleach

8. Divers
Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au point 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants.

 MISE EN GARDE
Lors de la réhabilitation et des examens de contrôle annuels, veuillez contrôler l'assise correcte de la réhabilitation prothétique et des éléments de sustentation.

Tous les produits munis du symbole  sont exclusivement prévus pour une seule utilisation. Si le produit devait néanmoins être réutilisé, les risques suivants sont à craindre: contamination croisée, dysfonctionnement, imprécision dans l'adaptation, etc.
Pour l'élimination du contenu /récipient respecter les prescriptions locales / régionales / nationales/ internationales. L'utilisateur et / ou le patient a l'obligation de signaler les incidents graves en rapport avec le produit au fabricant et / ou à l'administration compétente de l'état membre.

(IT) Istruzioni per l'uso

Luxor Z True Nature

Leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso prima di utilizzare il prodotto!

Il produttore declina ogni responsabilità per danni derivanti dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso. Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri, odontotecnici e da personale qualificato opportunamente formato. Per la lavorazione si devono utilizzare solo strumenti e componenti originali.

1. Descrizione del prodotto, destinazione d'uso
I blank Luxor Z True Nature in ossido di zirconio, indicati per la produzione di restauri dentali, vengono realizzati per mezzo della tecnologia CIP e presinterizzati a bassa temperatura. I blank sono disponibili nei colori classici della scala Vita A1 - D4 e Bleach. Sebbene il prodotto possieda una certa resistenza, si consiglia di maneggiare con cura. Al momento del ricevimento del prodotto verificare che quest'ultimo sia integro e non presenti danneggiamenti. In presenza di difetti, si prega di contattare il proprio concessionario o il Vostro contatto bredent.

2. Indicazioni
Abutment individuali, veneer, inlay e onlay, ponti e corone sia in regione frontale che posteriore, ponti e corone avvitati occlusalmente, ponti o corone monolitici, circolari, toronto-bridge.

3. Controindicazioni
In base alla stato attuale delle nostre conoscenze non sono controindicazioni. Il prodotto non deve essere utilizzato in caso di intolleranza nota o sospetta ad uno dei suoi componenti.

4. Indicazioni di pericolo e consigli di prudenza
I numeri di lotto di tutti i prodotti utilizzati devono essere documentati per garantire la rintracciabilità e in caso di reclamo.

Indicazioni di pericolo:
attualmente non sono note

4.1 Prevenzione
Prima dell'uso leggere e comprendere tutte le informazioni per la sicurezza e i documenti accompagnatori del prodotto.

Utilizzare i dispositivi di protezione individuale prescritti. I dispositivi di protezione comprendono:

- abbigliamento protettivo
- guanti protettivi
- protezione per la bocca e il naso, protezione per le vie respiratorie
- occhiali e schermi protettivi

5. Avvertenze per la conservazione e la durata

Conservazione:
Conservare asciutto
Il prodotto deve essere conservato nella sua confezione originale (con cui è stato consegnato) ai fini della sua identificazione e della sua protezione (non conservare unità parzialmente o totalmente disimballate).

Durata:
Il prodotto nella confezione originale ha una durata di conservazione illimitata.

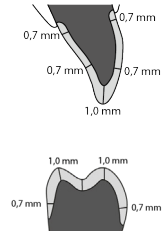
6. Applicazione

6.1 Linee guida per la preparazione

Luxor Z True Nature non è indicato per preparazioni senza spalla o a lama, poiché questo tipo di procedure portano alla formazione di bordi estremamente sottili con il rischio di fratture.

Corone singole frontali:
Il bordo interno della spalla deve essere liscio.
Lo spessore del bordo coronale deve essere superiore a 0,7 mm.
La modellazione interna della corona deve tenere in considerazione il raggio fresa, per un risultato di fresatura ideale con i sistemi CAD/CAM.

Restauri monolitici:
Il bordo interno della spalla deve essere liscio.
Lo spessore minimo del bordo coronale deve essere di almeno 0,7 mm.
Lo spessore minimo della superficie occlusale o masticante deve essere di min. 1,0 mm.
La modellazione interna della corona deve tenere in considerazione il raggio fresa, per un risultato di fresatura ideale con i sistemi CAD/CAM.



6.2 Scansione

Scansione intraorale:

Prima della scansione intraorale, è necessario eseguire un trattamento gengivale per esporre la zona di preparazione e rimuovere sangue e saliva nell'area di scansione e asciugare l'area.
Inizialmente viene eseguita una scansione della zona di preparazione, successivamente si procede alla scansione dei denti adiacenti e dell'intera arcata.

Avvertenza: La scansione dei bordi deve essere eseguita lentamente.

Scansione dell'abutment:
Passo dopo passo si scansiona la posizione di ogni dente, facendo attenzione, che i denti siano completamente a contatto con il modello.

6.3 Costruzione

Per i restauri monolitici devono essere rispettati i seguenti requisiti:

Tipo di restauro	Denti frontali		Denti diatorici	
	Spessore (minimo)	Connettore	Spessore (minimo)	Connettore
Corona singola	0.7 mm	-	0.7 mm	-
Ponte di 3 elementi	0.8 mm	9 mm²	1.0 mm	12 mm²
Ponti di 4 o più elementi	1.2 mm	12 mm²	1.2 mm	12 mm²

1. Il design della struttura in ossido di zirconio è fondamentale per garantire resistenza alle fratture, quindi l'altezza dei connettori deve essere più alta possibile. L'area del connettore per un ponte di 3 elementi in regione frontale deve essere di min. 9 mm² e per un ponte di 4 elementi in regione frontale deve essere minimo di 12 mm². L'area del connettore per gli elementi diatorici deve essere di min. 12 mm².
2. Max 2 elementi intermedi tra i denti pilastro/impianti.
3.Utilizzare la corezione del raggio della fresa. Prima di eseguire la scansione e la progettazione, la parte superiore dell'abutment deve essere riempita con della cera.

6.4 Montaggio

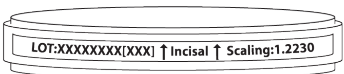
Scegliere il blank in ossido di zirconio con lo spessore più indicato.

Sul lato vestibolare i connettori devono essere collocati nella posizione più sporgente. I connettori devono avere uno spessore minimo di 2 mm. Per ottenere un migliore effetto cromatico e una migliore traslucenza del manufatto, si consiglia durante il nesting di lasciare almeno 0,5 mm di spazio libero nelle porzioni superiori e inferiori del blank. Nella scelta dello spessore del disco si consiglia p.es con un restauro di 13,7 mm di altezza di utilizzare un blank da 16 mm. In caso di ponti fare attenzione alla posizione dei connettori, che non siano troppo alti all'interno del blank.

6.5 Descrizione del blank

Fare attenzione all'etichetta del blank, in cui sono indicate importanti informazioni:

- tipo di materiale
 - altezza
 - colore
- Fare attenzione all'etichetta laterale del blank, in cui sono indicate altre importanti informazioni:
- numero di lotto
 - freccia direzionale, che mostra la direzione incisale (il lato con la massima traslucenza)
 - fattore di scala



6.6 Fresatura

Per realizzare un restauro con Luxor Z True Nature fare attenzione che venga utilizzata una fresa bre.cam Cutter ZR o una fresa DCS redline perfettamente intesa e lavorare l'ossido di zirconio solo a secco. Al termine della fresatura verificare se sono presenti i seguenti difetti:

- sono presenti fratture?

• Se ha rotto qualcosa?

• si è danneggiato qualcosa?

Se è presente uno di questi difetti, è necessario scoprirne le cause e procedere ad una nuova fresatura dei restauri.

6.7 Separazione dei restauri dai blank

Per separare i restauri dai blank utilizzare il manipolo da laboratorio odontotecnico con appositi strumenti abrasivi. Prima di procedere appoggiare un asciugamano sul tavolo, per evitare che i restauri possano cadere sul tavolo e possano creparsi o rompersi. Perforare tutti i connettori al 90% senza esercitare pressione per evitare di inclinare i restauri, poi tagliare i connettori senza esercitare pressione. Tuttavia si consiglia, di fare troppi adattamenti ai restauri quando sono ancora allo stato morbido, per evitare fratture o scheggiature non visibili.

6.8 Pulizia

Rimuovere accuratamente dalla superficie e dalle zone interne dei restauri la polvere di ossido di zirconio, utilizzando un pennello per ceramica.

 ATTENZIONE
In caso di mancanza di pulizia / inosservanza delle presenti istruzioni può verificarsi quanto segue: 1. al termine della sinterizzazione i residui di fresatura/ la polvere di ossido di zirconio possono depositarsi sulla superficie e all'interno dei restauri. Oltre alla presenza di punti bianchi, che compromettono il risultato estetico, ne risente anche l'adattamento dei restauri.

6.9 Sinterizzazione

Fase 1: controllo delle perle per sinterizzazione

 ATTENZIONE
1. Le perle devono essere sostituite nelle seguenti situazioni: forte cambiamento di colore, forma incompleta o danneggiata, colore spento, mancanza di trasmissione della luce. 2. Verificare se le perle aderiscono tra loro e in caso affermativo, separare le perle, per garantire una buona mobilità. 3. Quantità: coprire completamente il fondo della diotola con 2-3 strati. 4. Se vengono utilizzate perle nuove, sinterizzare quest'ultime per 1-2 volte con materiale residuo e poi sinterizzare i restauri.

Fase 2: controllo del forno per sinterizzazione

Pulizia e manutenzione del forno

- Metodo di pulizia: rimuovere i residui di sporco dalla camera e metterli nel forno con i residui di ossido di zirconio scartati per la sinterizzazione (cottura di pulizia). Pulire una volta alla settimana.
- Prima della sinterizzazione verificare che gli elementi riscaldanti non presentino difetti. Se sulla superficie dell'elemento riscaldante (MoSi2) sono presenti sfaldamenti, mettere i residui di ossido di zirconio scartati nel forno per la cottura di pulizia.
- Quando non si utilizza il forno, tenerlo chiuso, per garantire che l'interno del forno resti asciutto.
- Salvaguardare l'attrezzatura per la sinterizzazione e mantenerla pulita, evitando la formazione di polvere, poiché ciò può influire sul buon funzionamento degli elementi riscaldanti.

Attenersi rigorosamente ai parametri di sinterizzazione qui sotto riportati.

Processo di sinterizzazione:

Ponte con meno di 3 unità (7 ore):

Tempe- ratura iniziale	Velocità di salita nella fase 1.	Tempe- ratura massima nella fase 1.	Tempo di man- teni- mento	Velocità di salita nella fase 2.	Temperatura massima nella fase 2.	Tempo di manteni- mento	Velocità di raffredda- mento	Raffred- damen- to a
Tempe- ratura ambiente	10 °C/Min.	900 °C	20 Min.	5 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	10 °C/Min.	300 °C

Ponte da 4 a 6 unità (10 ore):

Tempe- ratura iniziale	Velocità di salita nella fase 1.	Tempe- ratura massima nella fase 1.	Tempo di man- teni- mento	Velocità di salita nella fase 2.	Temperatura massima nella fase 2.	Tempo di manteni- mento	Velocità di raffredda- mento	Raffred- damen- to a
Tempe- ratura ambiente	5 °C/Min.	900 °C	30 Min.	3 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	8 °C/Min.	300 °C

Ponte con più di 7 unità (15 ore):

Temperatura iniziale	Velocità di salita nella fase 1.	Temperatura massima nella fase 1.	Tempo di mantenimento	Velocità di salita nella fase 2.	Temperatura massima nella fase 2.	Tempo di mantenimento	Velocità di raffreddamento a	Raffreddamento a	Velocità di raffreddamento	Raffreddamento a
Temperatura ambiente	5 °C/Min.	900 °C	20 Min.	2 °C/Min.	1500 °C	120 Min.	3 °C/Min.	900 °C	7 °C/Min.	300 °C

6.10 Rifinitura, gommatura e lucidatura

Per levigare le superfici con il set per la lucidatura dello zirconio (REF 33000836) eseguire i seguenti procedure: rifinitura, gommatura e lucidatura.

Rifinitura:

Nella prima fase, la funzione principale è quella di rifinire la morfologia anatomica del dente, nonché la superficie occlusale e i punti di contatto.

Gommatura:

Si prosegue con una fase di rifinitura con gommini per ottenere una texture pulita, uniforme, sottile e levigata.

Lucidatura:

Per migliorare in modo ottimale l'effetto ottico generale lucidare la superficie del dente in modo uniforme.

6.11 Stain&Glaze

Un miglior risultato estetico può essere ottenuto utilizzando le masse Stain&Glaze.

 ATTENZIONE
Si consiglia di eseguire una pianificazione chirurgica di massima e di scegliere i componenti protesici in base alla situazione e al tipo di riabilitazione protesica pianificata. Al momento dell'inserimento di tutti i componenti, è necessario adottare misure di sicurezza sufficienti a prevenire l'accidentale aspirazione e/o ingestione. L'aspirazione dei prodotti può causare infezioni e lesioni fisiche. Tutti i componenti non sterili devono essere preparati prima del loro utilizzo nel cavo orale del paziente. Per la preparazione smontare i componenti nei singoli pezzi e seguendo le linee guida per l'igiene del Gruppo di ricerca tedesco per l'igiene in odontoiatria DAHZ (e i consigli dell'Istituto Robert Koch „Prevenzione delle infezioni in odontoiatria - requisiti per l'igiene“) tutti i manufatti odontotecnici devono essere opportunamente disinfettati per immersione o con tecnica a spruzzo e infine risciacuati con acqua, prima di essere inseriti nel cavo orale del paziente. Tutti i componenti non sterili destinati alla sterilizzazione, devono essere preparati prima del loro utilizzo. A tale scopo smontare i componenti nei singoli pezzi. Successivamente procedere alla disinfezione in un termo- disinfettore con detergenti alcalini delicati con un valore pH di ca. 10,3.

La sterilizzazione dei componenti può essere eseguita per mezzo di sterilizzazione a vapore sottovuoto. In questo caso è necessario eseguire un pre-sottovuoto frazionato in 3 volte con un tempo di sterilizzazione di 4 minuti e ad una temperatura di 134 °C ± 1 °C.

6.12 Finalizzazione

La realizzazione del restauro è terminata.

7. Dati tecnici

REF	Nome del prodotto	Specifiche del prodotto
70-ZTA112	Luxor Z True Nature A1 98,4 x 12 mm 1 pezzo	12 mm x 98,4 mm con gradazione
70-ZTXXYY	Luxor Z True Nature XX 98,4 x YY mm 1 pezzo	YY mm x 98,4 mm con gradazione

XX = A1-D4,
A3,5=A7,
YY = altezza del blank in mm (12, 14, 16, 18, 20, 22, 25)
BL=Bleach

8. Ulteriori avvertenze

Queste istruzioni per l'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

 ATTENZIONE
Sia in fase di riabilitazione che durante il recall annuale del paziente è necessario verificare che la protesi e gli elementi di tenuta abbiano una sede corretta e stabile.

Tutti i prodotti contrassegnati con il simbolo  sono previsti per un unico utilizzo. Nel caso il prodotto venisse utilizzato più volte, possono insorgere i seguenti rischi: contaminazione crociata, difetti funzionali, imprecisioni ecc.

Procedere allo smaltimento del contenuto / del contenitore in base alle norme locali / regionali / nazionali.
L'utente è tenuto a notificare al produttore e/o alle autorità competenti dello Stato membro eventi gravi che si verifichino in relazione all'utilizzo del prodotto.

(ES) Instrucciones de uso

Luxor Z True Nature

Le rogamos que lea atentamente estas instrucciones de uso antes de la aplicación del producto.

El fabricante declina cualquier responsabilidad por daños derivados de no observar estas instrucciones de uso. La utilización de este producto sólo está autorizada a odontólogos, técnicos dentales y personal cualificado con formación específica. Para el procesamiento sólo se usará instrumental y piezas originales.

1. Descripción y finalidad del producto

Las piezas en bruto de óxido de circonio Luxor Z True Nature para la confección de sustitutos dentales se fabrican aplicando la tecnología CIP y se presinterizan a temperaturas bajas. Las piezas en bruto están disponibles en los colores Vita clásicos y el color bleach. Si bien se trata de un producto de considerable resistencia, se recomienda manejarlo con cuidado. Al recibir el producto, debe comprobarse que esté completo y no presente daños. En caso de observar algún fallo, consulte a su comercial de confianza o diríjase a bredent a través de la dirección de contacto proporcionada.

2. Indicaciones

Aditamentos personalizados, carillas, inlays, onlays, coronas y puentes para dientes anteriores y posteriores, coronas y puentes atomillados por occlusal, coronas y puentes monoliticos, puentes circulares.

3. Contraindicaciones

Según los conocimientos disponibles en la actualidad, no nos constan contraindicaciones. El producto no debe utilizarse en caso de que se conozca o sospeche de una posible intolerancia a alguno de sus ingredientes.

4. Indicaciones sobre riesgos y para la seguridad

Debe documentarse el número de lote de todos los productos utilizados para garantizar su trazabilidad y los derechos de reclamación.

Indicaciones de riesgos:

No se conoce riesgos hasta la actualidad.

4.1 Prevención

Antes de utilizar el producto, es necesario leer y comprender todas las instrucciones para la seguridad y los documentos que lo acompañan.
Utilizar el equipo de protección personal prescrito. El equipo de protección incluye:
- ropa de protección
- guantes de protección
- protección bucal, protección respiratoria
- gafas de protección y viseras

5. Indicaciones para la conservación y sobre la caducidad

Conservación:

Almacenar en seco
El producto debe permanecer en su embalaje exterior original (tal como se entrega) a efectos de su identificación y de la protección del producto (no se pueden almacenar unidades ya desembaladas o parcialmente desembaladas).

Vida útil:

El producto no tiene fecha de caducidad.

6. Aplicación

6.1 Instrucciones para su preparación

Luxor Z True Nature no es adecuado para preparaciones tangenciales o sin hombro, pues estos dos métodos conducen a un borde más fino y, por consiguiente, tienen un mayor riesgo de rotura.

Corona para diente anterior:

El canto interior del hombro deberá ser liso o ranurado.
El ancho a nivel incisal, labial y palatinal deberá superar los 0,7 mm.
La pared axial deberá ser roma (radio de fresado) para obtener un resultado idóneo con el fresado mediante CAD/CAM.

Monolítico:

El canto interior del hombro deberá ser liso o ranurado.
El ancho del canto incisal, los lados labial y palatinal deberá ser de al menos 0,7 mm.
Se recomienda que el ancho de la superficie occlusal tenga al menos 1,0 mm en circular.
La pared axial deberá ser roma (radio de fresado) para obtener un resultado idóneo con el fresado mediante CAD/CAM.

6.2 Escaneado

Escaneado oral:

Antes de la escaneado oral, deberá efectuarse un tratamiento de las encías para exponer la zona de preparación y eliminar la sangre y la saliva de la zona que se va a escanear, así como para secar la zona.
En primer lugar se realiza el escaneado de la zona de la preparación y, a continuación, el de los dientes adyacentes o de toda la arcada.

Nota: El escaneado del canto debería realizarse despacio y repetirse.

Escaneado del aditamento:

Escaneado, paso a paso, de cada posición de los dientes, procurando que los dientes estén en completo contacto con el modelo.

6.3 Diseño

Para las restauraciones completamente de cerámica es necesario que se cumplan determinados requisitos:

Tipo de restauración	Diente anterior		Diente posterior	
	Grosor (mínimo)	Conector	Grosor (mínimo)	Conector
Corona única	0,7 mm	-	0,7 mm	-
Puente de 3 elementos	0,8 mm	9 mm²	1,0 mm	12 mm²
Puente de 4 o más elementos	1,2 mm	12 mm²	1,2 mm	12 mm²

1. El diseño del puente de circonio garantiza la resistencia a las fisuras, por lo que se recomienda que la altura de los conectores sea lo más grande posible. La sección transversal del conector para un puente de 3 elementos en la región anterior será de al menos 9 mm², y de 12 mm2 para un puente de 4 elementos en la región anterior. La sección transversal del conector en los dientes posteriores será de al menos 12 mm2.
2. Máximo 2 elementos pñticos entre los dientes pilares o los implantes.
3. Utilizar la corrección del radio de la fresa. La parte superior del aditamento debe rellenarse con cera antes de realizar el escaneado y el diseño.

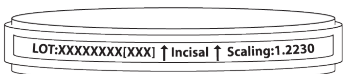
6.4 Cierre definitivo

Seleccionar una pieza en bruto de óxido de circonio con el grosor idóneo.
Los conectores deben colocarse en el lado bucal en la posición más sobresaliente. El grosor de los conectores debe ser de al menos 2 mm. Para conseguir un mejor efecto en el color del diente así como en la translucidez, se recomienda dejar un espacio de 0,5 mm entre la capa superior y la inferior de la restauración y la pieza en bruto. Si, por ejemplo, la restauración tiene 13,7 mm, entonces se elegirá una pieza en bruto con 16 mm de altura. En los puentes hay que asegurarse de que los conectores del puente no se ubiquen en el tercio superior.

6.5 Inserción de la pieza en bruto

Rogamos que tengan en cuenta el etiquetado de la pieza en bruto, contiene la siguiente información importante:

- tipo de material
 - altura
 - color
- Rogamos que tengan en cuenta la etiqueta lateral de la pieza en bruto, contiene la siguiente información importante:
- LOTE
 - flecha que indica la dirección incisal (el lado de máxima translucidez)
 - factor de la escala



6.6 Fresado

En las restauraciones con Luxor Z True Nature debe comprobarse que la herramienta utilizada —bre.cam Cutter ZR o DCS redline Tool— esté en perfecto estado y que el óxido de circonio sólo se procese en seco. Una vez finalizado el fresado, debe seguirse el siguiente protocolo de comprobación para asegurar la ausencia de defectos:

- ¿Hay fisuras?

• ¿Hay residuos?

• ¿Se ha roto algo?

Si se ha presentado alguno de estos defectos, es necesario averiguar la causa y fresar las restauraciones de nuevo.

6.7 Separación de la restauración

Utilizar la pieza de mano específica con las herramientas abrasivas adecuadas para separar las restauraciones de las piezas en bruto. Antes del rectificado se recomienda poner una toalla sobre la mesa para evitar que las restauraciones se caigan sobre la mesa, se fisuren o se rompan. Perforar todos los conectores al 90% sin aplicar presión. Sin embargo, no es aconsejable realizar demasiados ajustes en las restauraciones cuando están blandas para evitar que se produzcan grietas ocultas o se astillen, etc.

6.8 Limpieza

Eliminar a fondo con un cepillo para cerámica el polvo de circonio en la superficie y el interior de las restauraciones

 ATENCIÓN
Si no se observan las indicaciones sobre la limpieza pueden producirse los siguientes defectos: 1. Tras el sinterizado, los residuos del fresado y el polvo de circonio se adhieren a la superficie y al interior de las restauraciones. Además de los puntos blancos que aparecen —y que pueden alterar la estética— se ve perjudicado el ajuste de las restauraciones.

6.9 Sinterizado

Paso 1: Comprobación de las perlas de sinterizado

 ATENCIÓN
1. Las perlas deben sustituirse si se dan las siguientes situaciones: cambio intenso de color,