



GEBRAUCHSAN- WEISUNG FÜR ZIRKONOXID



Mission

Seien Sie ein erfolgreiches Team, das in der Lage ist, die Internen und externen Kunden mit Leidenschaft zu Veränderungen zu führen und Ihnen die Aussicht auf grenzenlosen Wohlstand zu geben

Unser Ziel :

sein eine italienische Exzellenz wo Werte als Hingabe und Einfallsreichtum ja Sie in der Luft atmen.

*ein Produkt angeben, das mit und für der Kunde gedankt ist.
Für uns sind die Rückmeldung wertvoll weil dort Sie erlauben von verbessern Setzen Sie unseren Service fort.*

Dort unser Produktion soll Qualität und Sicherheit bieten. Jedes Produkt wird strengen Kontrollen unterzogen, um hohe Qualitätsstandards zu gewährleisten

Wir wollen der Besser für unsere Kunden! Wir verwenden ausschließlich Pulver von Tosoh Konzern, Agentur japanisch Führer im Produktion aus Oxid von Zirkon.

Evolution geht weiter von dem Pulver Tosoh ermöglicht es uns, unsere Geräte qualitativ zu verbessern und zu steigern und Entwicklung der Linien von Festplatten In Zirkonoxid.

Weil wir sind, von dem wenig Firmen zu eben Welt zu haben der Rechts zu entlößen die speziell Logo "100% made from Tosoh Powder" gleichbedeutend von Qualität, Sicherheit und Exzellenz.

In 2021 hat Orodent aus Tosoh Corporation eine wichtige Anerkennung als technischer Partner für das gegenseitige Engagement bei der Herstellung von Zirkonoxid erhalten, die darauf abzielen, die Erwartungen seiner Kunden zu übertreffen.





TOSOH

TOSOH CORPORATION
CERTIFICATE OF TECHNICAL PARTNERSHIP

Orodent Srl

Is hereby certified as a

TECHNICAL PARTNER

of

Tosoh Corporation's

Advanced Ceramics Division

On April 7, 2023

*Orodent Srl and Tosoh Corporation's Advanced Ceramics Division
hereby declare their mutual commitment in partnering to provide a stable supply of zirconia
to thereby meet and exceed the expectations of their customers.*

This certificate is valid until the end of March 2024.

For Tosoh Corporation

For Orodent Srl.

Via Maria Gaetana Agnesi, 8/10 - 37014
Castelnuovo del Garda, Italy

Hideyuki Itose
General Manager

Mr. Gaetano Gambini
President

Inhalt

■	RONDE AUS ZIRKON FÜR CAD-CAM	5
■	ROHES MATERIAL	7
	- Mehrschichtplatten	
■	PULVERTECHNOLOGIE	12
■	CAD-CAM- INDIKATIONEN	15
■	COLORODENT	19
■	SINTERN	26
	- Nach Sintern	
■	SO VERMEIDEN SIE MISSERFOLGEAUS	37
■	KUNDENZUFRIEDENHEIT	43




Zirkonoxid-Ronde für CAD-CAM

Zirconia Discs for CAD-CAM

TIPOLOGIE

Typologia	Biegefestigkeit	Transluzenz (1mm)	Kronen	Reduzierte Brücken	Brücken erweitert	Temperatur Sintern	Richtungen
White Matt	1400 MPa	35%	●	●	●	1450°	Vollständige Rundschreiben mit reduzierten Dicken für die keramische Beschichtung.
High translucent	1200 MPa	43%	●	●	●	1530°	Verlängerten Brücken bis zu 12 Gliedern, sowohl anatomische als auch reduzierte Strukturen für keramische Beschichtung.
Bleach	1200 MPa	45%	●	●	●	1530°	Von Einzelkronen bis zu großen Brücken bis zu 12 Gliedern.
Preshaded	1200 MPa	43%	●	●	●	1430°(matt) 1530°(traslucent)	Käppchen, Einzelkronen und verlängerte Brücken bis zu 12 Einheit.
Gold	1200 MPa	45%	●	●	●	1530°	Mit BASIC NATÜRLICH ähnlich Farbe A1, Einzelkronen und Brücken erweitert bis Zu 12 Einheit.
Eos	900-1100 MPa	fino a 48%	●	●	●	1530°	Progressiver Multilayer. Von Einzelkronen bis hin zu großen Brücken mit bis zu 12 Gliedern.
Thor	1200 MPa	45%	●	●	●	1530°	Mehrschichtig. Von Einzelkronen bis zu großen Brücken bis zu 12 Gliedern.
Venus	850 MPa	49%	●	●		1530°	Mehrschichtig mit hoher Transluzenz . Für Einzelkronen, verkürzte Brücken bis 3 Glieder, Inlays und Veneers.



Rohes Material

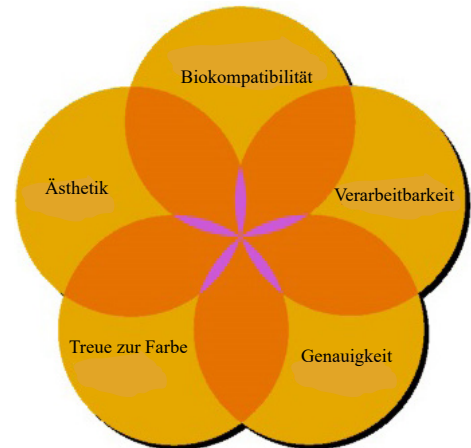
Rohes Material

Rohes Material

Die gesamte Produktion der ORODENT-Zirkonoxidronden erfolgt mit Pulvern der japanischen TOSOH CORPORATION, die die höchsten auf dem Weltmarkt verfügbaren Qualitätsstandards garantiert. Die Zusammensetzung der Pulver wird streng mit den Spezifikationen derselben in den von der TOSOH CORPORATION für jede verkaufte Charge ausgestellten Zertifikaten verglichen.

Die Reinheit der Pulver und die strengen Herstellungsstandards sind die Grundlage für die Qualität der daraus hergestellten Geräte. Die Herstellungsprotokolle definieren das qualitative Niveau der Geräte, das wie folgt definiert werden kann:

- Biokompatibilität (Rohstoffreinheit)
- Bearbeitbarkeit
- Präzision
- Farbtreue
- Ästhetik



Einschichtige Ronde, die bis vor wenigen Jahren in den verschiedenen Typen (weiß, gold und farbig) in großem Umfang verwendet wurden, sind einfache Geräte, da sie nur einen Schrumpfwert auf der gesamten Ronde auf der einen Seite haben. In den letzten Jahren wurden mehrschichtige Ronde mit unterschiedlichen Farben und Eigenschaften zwischen den einzelnen Schichten auf den Markt gebracht (mehrschichtig mit einem einzigen Biegefestigkeitswert und progressiv). Anfänglich hatten die Pulver (undurchsichtiges Weiß, durchscheinend und farbig) nicht den gleichen Schrumpfungssatz, so dass die unterschiedlichen Zusammensetzungen in derselbe Ronde unterschiedliche Schrumpfungssätze zwischen einer Schicht und einer anderen erzeugten, was zu inneren Spannungen führte, die die Ronde so fehlerhaft machten.



Das Problem wurde dank eines Patents (Pat . EP2024300 and its related family) von Kuraray Noritake gelöst , dessen geistige Eigenschaften deutlich machen, dass für die Herstellung von Mehrschichtronden nur Pulver mit dem gleichen prozentualen Schrumpfwert verwendet werden können.

Orodent Srl hat bei Kuraray Noritake angefragt und erhält die erforderlichen Genehmigungen für den Genuss des wichtigen Patents, dessen Nummer auf jeder Multilayer-Disc angegeben ist. Nur sehr wenige Unternehmen in Europa können von diesem Patent profitieren.

TOSOH CORPORATION hat eine spezielle Reihe von Pulvern (weiß und farbig mit unterschiedlichem Widerstands- und Lichtdurchlässigkeitsgrad) entwickelt, die mit dem Buchstaben .m (mehrschichtig) gekennzeichnet sind und während der Wärmebehandlungen vor dem Sintern und Sintern den gleichen Schrumpfungsprozentsatz erfahren.

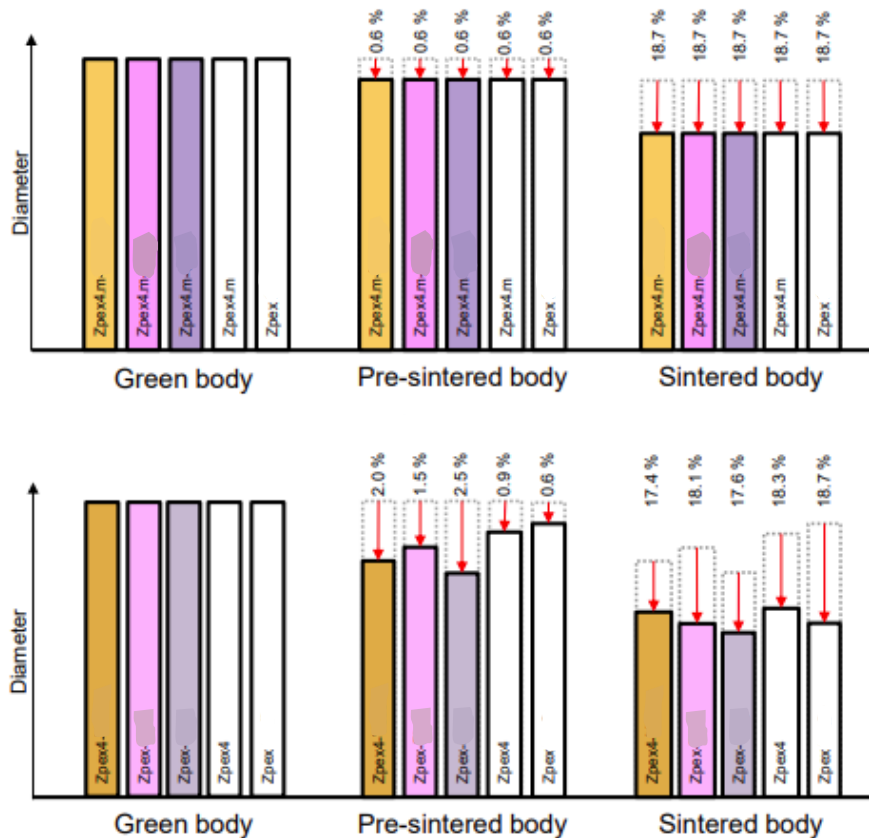


TOSOH ZIRCONIA POWDER

Technical Bulletin

Technical Data Sheet Zpex[®]4.m color series

● Shrinkage



You can keep the same disk size at any stage by same condition, with Zpex4.m series and Zpex Smile. Hence the same mold can be used.

TOSOH CORPORATION
Advanced Ceramics Department
3-8-2, Shiba, Minato-ku, Tokyo, Japan
Tel: (03)5427-5170
E-mail: zirconia@tosoh.co.jp

TOSOH USA, INC.
3600 Gantz Road
Grove City, OH 43123 U.S.A.
Toll Free Tel: 866-844-8953
E-mail: info.tusa@tosoh.com

TOSOH EUROPE B.V.
Rembrandt Tower, Amstelplein 1,
1096 HA Amsterdam, The Netherlands
Tel: +31-20-565-0010
E-mail: info.tse@tosoh.com

The information provided and recommendations made herein are based on tests and data believed to be reliable. However, their accuracy is not guaranteed and since the actual use of the products is beyond our control, Tosoh Corporation and its subsidiaries are not responsible nor liable for results obtained from the use of the products.

Mehrschichtplatten

DIE WAHL DER ART DER MEHRSCHICHTRONDE

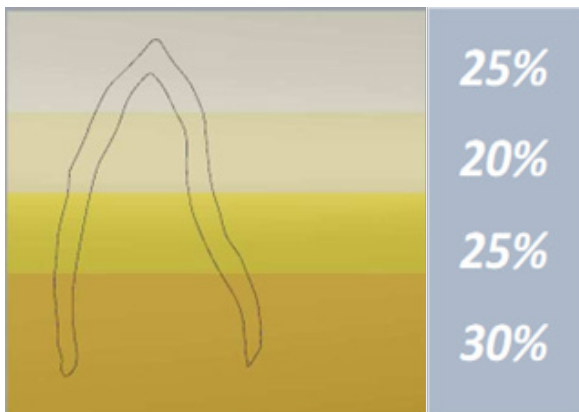


Hochfestes Mehrschichtsystem: zur Herstellung von Einzelkronen, verkürzten Brücken und verlängerten Brücken bis zu 12 Einheiten.

Progressiv mehrschichtig: zur Herstellung von Einzelkronen, verkürzten Brücken und verlängerten Brücken bis zu 12 Einheiten.

Hochästhetische Mehrschichttechnik: Ideal für die Herstellung einzelner Frontkronen, reduzierter Brücken bis zu 3 Einheiten, Inlays und Veneers.

MEHRSCHICHTPLATTEN: FARBE IN DEN SCHICHTEN



25% Höcker

20%

1. Übergangsschicht

25%

2. Übergangsschicht

Mittleres Drittel

30%

Kragen



Normalerweise sollte die Ronde mit dem Aufdruck nach oben auf die Fräsmaschine gelegt werden, was dem Höckerteil entspricht.



Scheitelpunkt

Kragen

98 X 12 mm.	98 X 14 mm.	98 X 16 mm.	98 X 18 mm.	98 X 20 mm.	98 X 22 mm.	98 X 25 mm.
3 mm.	3,5 mm.	4 mm.	4,5 mm.	5 mm.	5,5 mm.	6,25 mm.
2,4 mm.	2,8 mm.	3,2 mm.	3,6 mm.	4 mm.	4,4 mm.	5 mm.
3 mm.	3,5 mm.	4 mm.	4,5 mm.	5 mm.	5,5 mm.	6,25 mm.
3,6 mm.	4,2 mm.	4,8 mm.	5,4 mm.	6 mm.	6,6 mm.	7,5 mm.

3DM	VITA CLASSICAL												
	A 1	A 2	A 3	A 3,5	A 4	B 1	B 2	B 3	C 1	C 2	C 3	D 2	D 3
OM 1	A 0,5	A 1,5	A 2,5	A 3	A 3,5	B 0,5	B 1,5	B 2,5	C 0,5	C 1,5	C 2,5	D 1,5	D 2,5
OM 2	A 1	A 2	A 3	A 3,5	A 4	B 1	B 2	B 3	C 1	C 2	C 3	D 2	D 3
OM 2	A 1	A 2	A 3	A 3,5	A 4	B 1	B 2	B 3	C 1	C 2	C 3	D 2	D 3
OM 3	A 1,5	A 2,5	A 3,5	A 4	A 4,5	B 1,5	B 2,5	B 3,5	C 1,5	C 2,5	C 3,5	D 2,5	D 3,5

Mehrschichtplatten

DICKE = FARBE

Um genau den gewünschten Farbton zu erhalten, müssen Sie das Ergebnis berücksichtigen hängt auch von der Dicke ab : Je dicker die Struktur ist, desto größer ist die Sättigung, die die Transluzenz verringert Helligkeit.

Beispiel: Bei gefüllten Elementen wird eine größere Sättigung erzielt, dann eine dunklere Farbe. In diesen Fällen empfiehlt es sich, einen Farbton zu wählen heller als gewünscht und mit Beize farblich auf die verschiedenen Elemente abgestimmt nach Sintern.

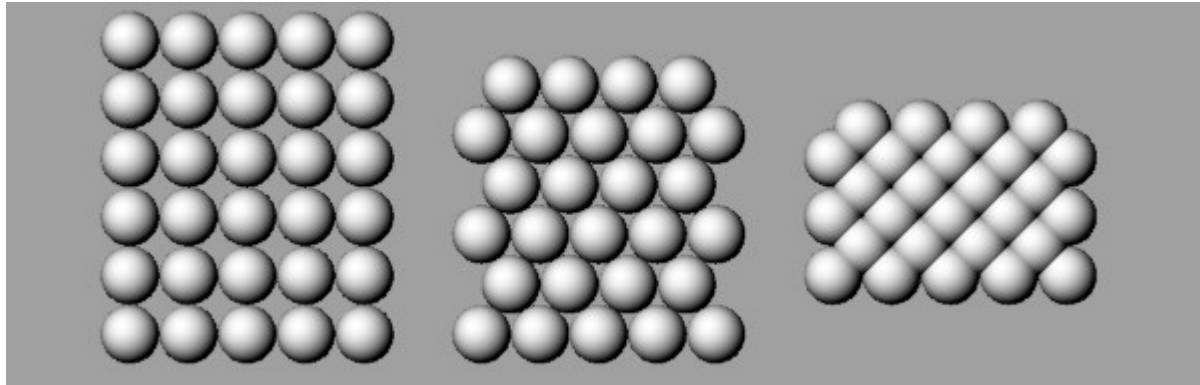
Außerdem, sogar die Positionierung der Elemente in einer mehrschichtigen Ronde beeinflusst das chromatische Ergebnis: Wenn der Zahn im höchsten Teil positioniert ist, ist er heller, umgekehrt ist er im unteren Teil gesättigter (wie auf dem Foto unten zu sehen).



The background of the top half of the image consists of several overlapping, curved, ribbon-like shapes in various shades of blue and white. These shapes create a sense of depth and movement, resembling a stylized, abstract landscape or a series of flowing layers. The colors transition from light blue and white on the left to darker blues on the right.

Pulver technologie

PULVERTECHNOLOGIE



PULVER

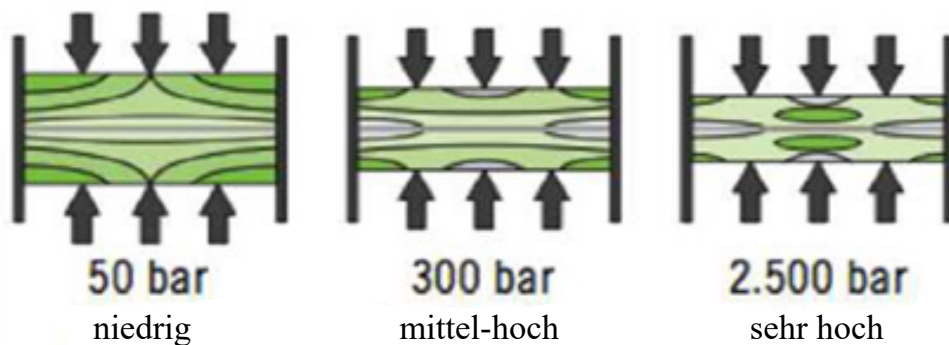
WURDE GEPRESST
VORGESINTERT

GESINTERT

- Zirkonoxidpulver haben eine Dichte von $1,5 \text{ g/cm}^3$
- Durch Pressen und Vorsintern erhalten Sie eine Dichte von $3,1 \text{ g/cm}^3$
- Durch das Sintern wird die gesamte Porosität beseitigt und die Enddichte von $6,06 \text{ g/cm}^3$

THE PRESSING

bilaterales



50 bar

niedrig

300 bar

mittel-hoch

2.500 bar

sehr hoch

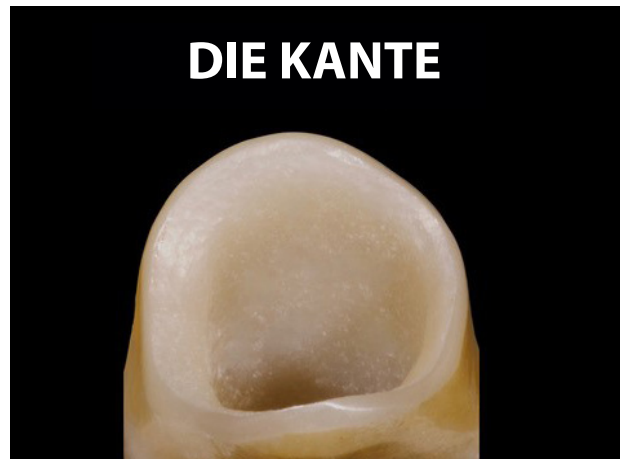
- Das Pressen ist ein grundlegender Prozess, der die Qualität des Produkts beeinflusst. Es bestimmt das Gewicht der zur Herstellung der Ronde verwendeten Pulver, das der Anzahl der Sinterhalse entspricht, die sich in der Struktur bilden und diese stabiler und robuster machen
- Die Pressparameter werden anhand der Partikelgröße des Pulvers definiert, um die richtige Dichte ($3,1 \text{ g/cm}^3$) und maximale Verarbeitbarkeit zu erreichen
- Vorgesintertes Zirkonoxid lässt sich mit leichter Ausrüstung fräsen und sogar manuell detailliert bearbeiten
- Beim Sintern erhält es die physikalischen Widerstandseigenschaften, die wir durch vollständige Verdichtung kennen

DER VORSINTERN

Vorsintern bei niedriger temperatur mit langen zeiten für eine höhere verarbeitung.

Der Vorsintern auf diese Weise ermöglicht es, das Material im kalkhaltigen Zustand (nicht verglast) zu erhalten, was wichtige Vorteile und eine vernachlässigbare Kontraindikation bietet:

- Gute Bearbeitbarkeit mit der Möglichkeit, die Prothese vor dem Sintern mit manuellen Werkzeugen bis ins kleinste Detail fertigzustellen, ohne dass spätere Eingriffe mit größeren Schwierigkeiten und dem Risiko einer Beschädigung der Prothese erforderlich sind (Operation wird nicht empfohlen)
- längere Standzeit (bis zu 700 Elemente mit einem Schruppfräser)
- Wärmebehandlung vor dem Sintern , die eine gute Abdichtung der dünnsten Teile (Rippen) ermöglicht



The background of the slide is an abstract, flowing golden liquid, possibly oil or honey, with a glossy, reflective surface. The liquid is captured in motion, creating smooth, undulating shapes and bright highlights that give it a sense of depth and texture. The color is a rich, warm gold, transitioning from a lighter, more luminous yellow at the top to a darker, more saturated gold towards the bottom.

CAD-CAM Indikationen

CAD INDIKATIONEN

Minimum Dicken / Konformation von dem Verbindungen

Sektor Dental	Dicke minimum In mm	Abschnitt von dem verbindung In mm ²
Kronen	0,6	-
Kronen vereinen	0,7	9
Brücken von 3 Elemente	0,8	9
Brücken von 4 und mehr elemente mit zwei elemente dazwischenliegend	1,0	10
Brücken zu flagge mit a element in verlängerung	1,2	10

VOR DER FRÄSEN-ANGABE

- Reinigen Sie den Padhalter nach jedem Gebrauch sorgfältig, sodass die Ronde auf einer ebenen Fläche liegt, die frei von Dicken ist, die Risse verursachen könnten
- Schließen Sie den Padhalter schrittweise und achten Sie darauf, die Schrauben gleichmäßig und schrittweise mit einem Drehmomentschlüssel mit einer Kraft von weniger als 0,2 N/m festzuziehen
- Die Ferrule sollte nach jedem Gebrauchszyklus gereinigt werden. Bleibt das Pulver drin, kann es nicht gleichmäßig auf der Oberfläche der Bandrondenschulter haften, wo ein größerer Druck ausgeübt wird, der den Bruch auslöst
- Wenn Sie einen Fräser verwenden, der auch Metallprodukte herstellt, ist es unbedingt erforderlich, die Maschine von der Kühlflüssigkeit zu reinigen und zu trocknen. Es könnte sich mit dem Zirkonoxidpulver vermischen und zu Fehlfunktionen und Bruch der Werkzeuge führen
- Es empfiehlt sich, Orodent-Ronde trocken zu fräsen. Beim Mahlen entsteht sehr feiner Staub, der Augen und Haut reizen und die Lunge schädigen kann: Stellen Sie daher sicher, dass die Absauganlage einwandfrei funktioniert

PARAMETER DES FRÄSENS

FÜR ALLE DER FUNKTIONIERT ECKE AUS ATTACKE 1°

SCHRUPPEN: Cutter sphärisch Länge 20 mm Durchmesser 2mm Entfernung 33 % des Durchmesser von dem Fräser 20000 U/min, Förderung xy 2000mm/min, Entfernung In z 0,6 mm

FINISH: Kugelfräser, Länge 20 mm, Durchmesser 1 mm Entfernung 15% des Durchmesser von dem Cutter 29000 U/min, Förderung xy 1000mm/min, Entfernung In z 0,05 mm

CAD-CAM Indikationen

Beenden Linie Von Vorbereitung: Cutter sphärisch Länge 20 mm Durchmesser 1mm 29000 U/min, Förderung xy 350mm/min, Entfernung In z 0,05 mm

Beenden Hohlraum intern: Cutter sphärisch Länge 20 mm Durchmesser 1mm 29000 U/min, Förderung xy 1000mm/min, Entfernung In z 0,05 mm

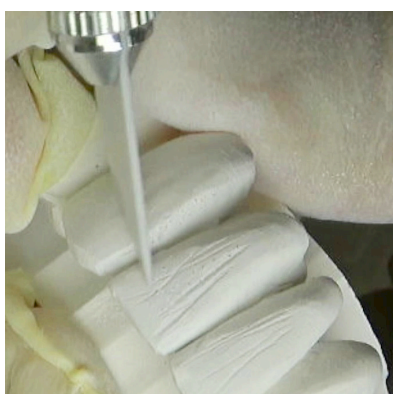
Äußere Oberfläche: Kugelfräser, Länge 20 mm, Durchmesser 1 mm 29000 U/min, Förderung xy 2300 mm/min, Entfernung In z 0,05 mm

Schießen Zuschuss: Cutter sphärisch Länge 10 mm Durchmesser 0,6 mm Entfernung 10 % des Durchmesser von dem Fräser 29000 U/min, Förderung xy 400mm/min, Entfernung In z 0,04 mm
GRENZE PROFIL AUS NOTFALL >0,2 mm

VORSINTERN - ANGABE

Für die Endbearbeitung von Orodent Zirkon-Elementen ist die Verwendung spezieller Werkzeuge unerlässlich. Die Verwendung nicht speziell dafür vorgesehener Werkzeuge kann zu einer Verschmutzung des Zirkonoxids führen. Für die Entfernung des Elemente von dem Waffel ja empfohlen von beobachten die folgende Warnungen:

- Zirkon bricht immer dort, wo die Dicke geringer ist. Für vermeiden Trennungen des Arbeiten oder von sein losfahren, ablösen die Anschlüsse reduzierend ihre Dicke eins später das andere bis zum Ablösung aus Waffel
- Ja empfohlen von ausführen alle die Funktionsweise von beenden bei der Zustand nicht gesintert, vermeiden von ausführen Optimierungen nach Dort Sintern
- Bearbeitung nur mit geeigneten Fräsern, bei geringer Drehzahl und geringem Druck, ohne Vibrationen auf die Struktur zu übertragen



Eine gute Endbearbeitung der Elemente bedeutet eine Minimierung der Endbearbeitung nach dem Sintern und damit ein geringeres Risiko von Spannungen und Bruchbildung.

CAD-CAM Indikationen

- In Fall von Restaurierungen aus färben mit Flüssigkeiten der Infiltration nicht verwenden Radiergummis für Polieren;
- Ekte gemahlen Sie müssen sein ausbrechen von dem Unterstützung mit Vorsicht, verwenden Fräser Diamant für Mikromotor;
- Ja empfehlen von verwenden Fräser mittlere Korngröße und zu Durchmesser klein;
- Der Grenzen des Kragen zu dünn nicht Ich bin geeignet bei der Sintern , wohingegen dort Bereich Rand wird beim Sintern zu kurz;
- Nach der Fertigstellung muss die Restauration gründlich gereinigt werden. Um Frässtaub zu entfernen, passieren Strahl von Druckluft ohne Öl und/oder sauber sorgfältig verwenden A Bürste weich.
- Achten Sie: vor dem Sintern müssen Sie alle Fräsrückstämoe entfernen.
- Der Wiederherstellung muss nicht sein sandgestrahlt mit Korund oder mit Perlen von Polieren werden.





Colorodent Infiltration

EINFÜHRUNG

Das Hauptmerkmal der COLORODENT Infiltrationsflüssigkeiten ist die besondere Komposition, die es erlaubt, die Farbe von Infiltrieren in Tiefe bis zu 2 mm, Vermeidung des Risikos von Tonhervorkommen losfahren Weiss In Phase von Retusche.

COLORODENT-Flüssigkeiten sind Produkte auf Basis neutralen pH 5,5, um das Risiko einer Beschädigung zu vermeiden. Elemente erwärmen den Ofen und nicht lange erfordern Phasen von Trocknen.

Sie dürfen für Infiltration zu Eintauchen benutzt werden oder mit einem Pinsel auf das Produkt aufgetragen, in beiden Fällen vor dem Sintern.

Das "COLORODENT"-Sortiment besteht aus drei Linien, davon zwei Dentin- und eine Charakterisierungslinie: Basic, Gold und Supercolori.

ZAHNFARBE: COLORODENT Basic e COLORODENT Gold

COLORODENT Basic

Die Art des Zirkonoxids, auf das die Farbe aufgetragen wird, ist Weiß: aus diesem Grund enthält die Flüssigkeit alle notwendigen Pigmente, um den gewünschten Farbton der Scala Vita zu erzeugen.

Es eignet sich daher für:

- High Translucent
- Bleach
- White Matt

COLORODENT Gold

Die Formulierung wurde speziell für die Anwendung auf Zirkonoxid entwickelt vorgefärbt. Es ist angezeigt für:

- Preshaded
- Gold
- Thor
- Eos
- Venus

CHARAKTERISIERUNG: COLORODENT Supercolori

BLAU : auf die Mamelons und den Umfang der Okklusionsleisten auftragen (um den Tiefeneffekt in den äußeren Okklusionsbereichen hervorzuheben). Erhältlich in 2 verschiedenen Farbtönen: Licht und Mittel.

GRAU : ideal für die Spitzenbereiche, kann den Farbwert in den transparenten Bereichen verringern. Erhältlich in 2 verschiedenen Nuancen: leicht und mittel.

VIOLET : für die losfahren Höcker und die Grate okklusal.

ORANGE und BRAUN : für die ist und für betonen die Nuancen in der Gegend zervikal.

ROSA : wird als Grundlage für Zahnfleisch verwendet.



VORANFANG

Erforderlich Materialien:

- Pinsel, um überschüssigen Staub und Luftstrahl zu entfernen
- Pinsel ohne Metallteile zum Auftragen von Farbstoffen
- Papierhandtücher
- Reinigungswasser für Pinsel und Behälter
- Plastikpinzette

Hinweise:

Colorodent Supercolori- Flüssigkeiten zu beginnen und dann in die gewünschte Dentinfarbe einzutauchen, wobei Colorodent Basic-Flüssigkeiten bei Arbeiten an weißem Zirkonoxid oder Colorodent Gold-Flüssigkeiten bei der Anwendung auf Zirkonoxid verwendet werden vorgefärbt. Die empfohlene Eintauchzeit beträgt 15-20 Sekunden.

TAUCHENTECHNIK

Flüssig	Kerl Von Zirkonoxid	Zeit des Eintauchens
Colorodent Basic	High Translucent	15 sekunden
	Bleach	10-15 sekunden
	White Matt	15 sekunden
Colorodent Gold	Thor	20 sekunden
	Eos	20 sekunden
	Venus	20 sekunden
	Preshaded	20 sekunden
	Gold	20 sekunden

PINSELTECHNIK

Nachfolgend finden Sie eine Tabelle mit Vorschlägen für die Farbkombinationen für die drei Bereiche der Zahnelemente (Inzisal-, Mittel- und Zervikalbereich).

Nehmen In Untersuchung Tisch unter, lasst uns mit Auswahl von dem Forfahren:

Bewegen Sie sich nach rechts, um die Krägen zu infiltrieren, und nach links, um die Schneidekanten zu infiltrieren .

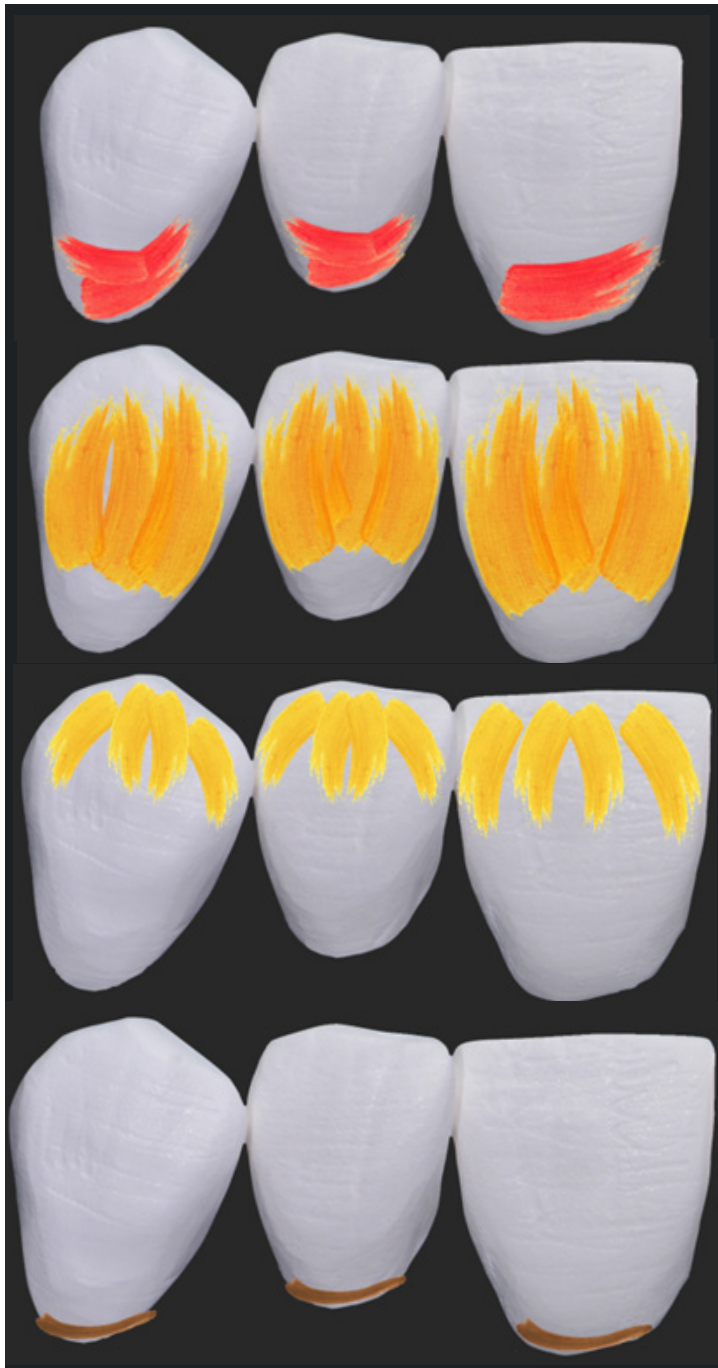
Beispiel für eine A3-Färbung auf GOLD-Zirkon :

Kragen: A3,5

Mittleres Drittel: A3

Inzisalrand: A2

GELB	GELB-ORANGE	ORANGE-GELB	ORANGE	ORANGE-ROT	ROT-ORANGE
B1	A1	B2 A2			
D2 C1	D3	C2	D4	A3	B3 B4
			C3	C4	A3,5
					A4



STEP 1

Äußere Anwendungen mit Colorodent Gold A3,5 oder A4

Nr. Externe Pinselstriche x4
Nr. Pinselstriche im Hohlraum x1

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 6 Smile line

STEP 2

Äußere Anwendungen mit Colorodent Gold A3

Nr. Externe Pinselstriche x3

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 6 Smile line

STEP 3

Äußere Anwendungen mit Colorodent Gold A2

Nr. Externe Pinselstriche x2

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 6 Smile line

STEP 4

Äußere Anwendungen mit Colorodent Stains Brown (falls erforderlich)

Nr. Externe Pinselstriche x1

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 1 Smile line



STEP 5

Äußere Anwendungen mit Colorodent Super-colori Blue Medium

Nr. Externe Pinselstriche x2-3

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 1 Smile line

STEP 6

Äußere Anwendungen mit Colorodent Super-colori Grey Medium

Nr. Externe Pinselstriche x1-2

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 1 Smile line

STEP 7

Äußere Anwendungen mit Colorodent Super-colori Violet

Nr. Externe Pinselstriche x1-2

Empfohlener Pinsel:
Pinsel Nr. 1 Smile line

Fahren Sie mit dem Sintern gemäß den Anweisungen im folgenden Handbuch fort



WARNHINWEISE

- Colorodent-Flüssigkeiten kühl, trocken und lichtgeschützt lagern
- Vor Gebrauch Sie schütteln Flasche gut
- Colorodent- Flüssigkeiten nicht mit Färbeflüssigkeiten anderer Hersteller
- Wenn der Colorodent- Flüssigkeit Lebensmittelfarbe zugesetzt wird , lagern Sie sie im Kühlschrank
- Waschen Sie den Auftragspinsel und die flüssige Basis vor der Anwendung mit reichlich Wasser
- Verwenden Sie Pinsel ohne Metallteile
- Bevor Sie die Colorodent- Flüssigkeiten auftragen , entfernen Sie den Staub mit Hilfe einer weichen Bürste und/oder Druckluft vom zu behandelnden Element
- Fassen Sie das Produkt nicht mit Latexhandschuhen an
- Wird nicht empfohlen, da diese die in den Flüssigkeiten enthaltenen Pigmente oxidieren
- Die Elemente spätestens eine Stunde vor dem Sintern infiltrieren
- Dekontaminieren Sie den Ofen regelmäßig
- Überprüfen Sie regelmäßig den Verschleiß der Ofenwiderstände
- Vermeiden Sie die Verwendung nicht konformer Trägerplatten im Sinterofen, da diese die Farbe absorbieren und das Gerüst verfärben könnten. Wir empfehlen, das zu sinternde Produkt auf Zirkoniumoxid- Kugeln (oder alternativ Aluminiumoxid) zu platzieren

Sintern

BESONDERE EIGENSCHAFTEN VON ZIRKONOXID

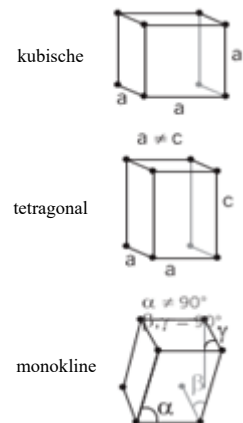
Zirkonoxid hat die Eigenschaft, Hitze sehr gut zu widerstehen und kann als schlechter Wärmeleiter bezeichnet werden.

Vorgesinterten Zustand weist seine Struktur wie bei einigen Baumaterialien eine Porosität von 50 % auf, was die Erwärmung zusätzlich verzögert.

Während des Sinterns verdichtet sich die Struktur und erfährt aufgrund des Porositätsverlusts eine Dimensionsschrumpfung von 18-19 %. Die Schrumpfung erfolgt mit der gleichen Geschwindigkeit wie die Temperatur (z. B. bei 1100 °C Schrumpfung 4 % – bei 1200 °C Schrumpfung 8 % usw.).

Der Zirkon die Geschenke 3 Formen molekular:

- Bis 1170°C: **monokline Kristallstruktur.**
- Von 1170 °C bis 2370 °C: **tetragonale Form**, mit volumetrischer Kontraktion, die dem Maximalwert von 5 % entspricht
- Von 2370°C bis 2690°C: **kubische Form.**



SINTERPROGRAMME

Die Wärmebehandlung muss auf der Grundlage der Dicke des Produkts und der Art des Zirkonoxids ausgewählt werden: Insbesondere muss die Wahl des Sinterprogramms eine homogene Erwärmung zwischen der Innen- und Außenschicht der Prothese gewährleisten, um eine homogene und dreischichtige Struktur zu erhalten. Dimensionsschrumpfung, wobei besonders auf Prothesen zu achten ist, die Elemente unterschiedlicher Dicke aufweisen.

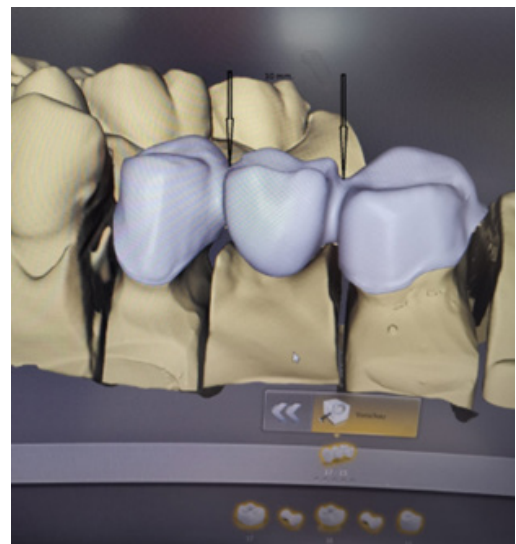
PROZEDUR:

1. Messen Sie vor dem Sintern das dickste Element am Fräsgut.
2. Berechnen Sie den Abstand von der Heizfläche zum am weitesten davon entfernten Punkt (Kern des Elements), indem Sie die Dicke durch zwei teilen.

Die erste Rampe erhitzt das Werkstück nur, ohne seine Struktur zu verändern.

Die zweite Sinterrampe erzeugt die dreidimensionale Schrumpfung der Struktur, die parallel zur Temperatur erfolgt. Für die Integrität und Ästhetik der Prothese ist es wichtig, das Programm mit dem am besten geeigneten Gradienten für die zweite Heizrampe zu wählen.

Die Dauer der dritten Rampe hängt von der Wärmeableitungskapazität des Ofens ab.

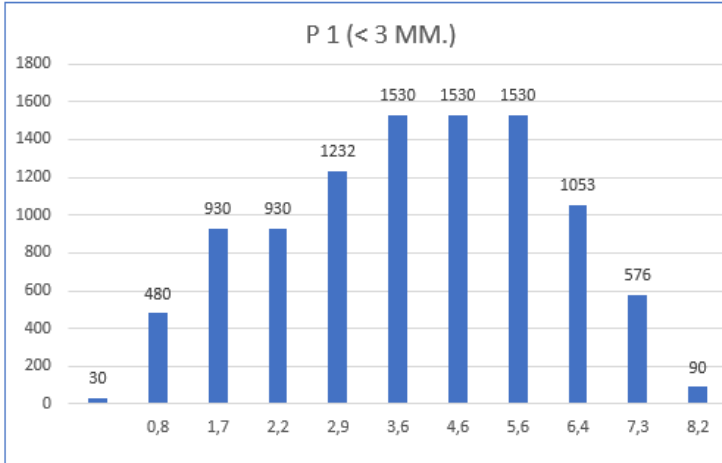


HINWEISE ZUR ERWEITERUNG DES SINTEROFTENS

Dicke	1,2	2,4	3,6	4,8	6	7,2	8,4	9,6
/2	0,6	1,2	1,8	2,4	3	3,6	4,2	4,8
Gradient	9,0	7,2	4,8	3,6	2,9	2,4	2,1	1,8

		P1	P2	P3	P4
I° Heizrampe					
Starttemperatur	30	30	30	30	30
Endtemperatur	930	930	930	930	930
Gradient	9	9	9	9	9
MIN.	100	100	100	100	100
Wartung		30	30	30	30
II° Sinterrampe					
Starttemperatur	930	930	930	930	930
Endtemperatur	1530	1530	1530	1530	1530
Gradient	9,0	7,2	4,8	3,6	2,9
MIN.	67	83	125	167	208
Wartung	120	120	120	120	120
III° Abkühlungsrampe					
Starttemperatur	1530	1530	1530	1530	1530
Endtemperatur	90	90	90	90	90
Gradient	-9,0	-9,0	-9,0	-9,0	-9,0
MIN.	160	160	160	160	160
Gesamtminuten	447	463	535	577	618
Stunden	7,4	7,7	8,9	9,6	10,3

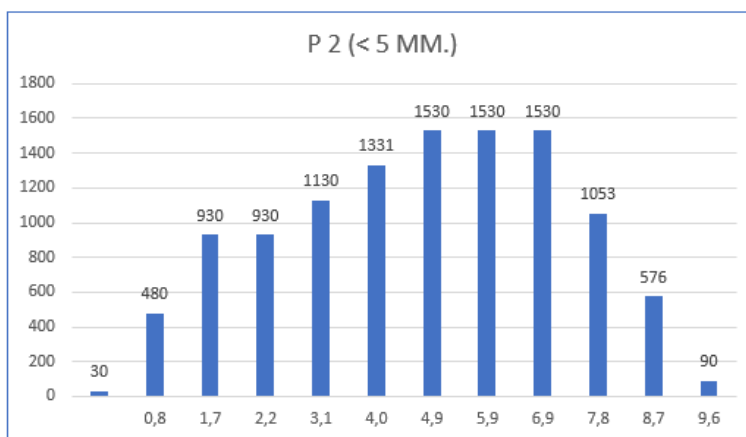
PROGRAMM 1



Starttemperatur	Endtemperatur	Gradient	min.	h
30	930	9,0	100	1,7
930	930	-	30	0,5
930	1530	7,2	83	1,4
1530	1530	-	120	2,0
0	0	-	0	-
0	0	-	0	8,2

Tot. h **8,2**

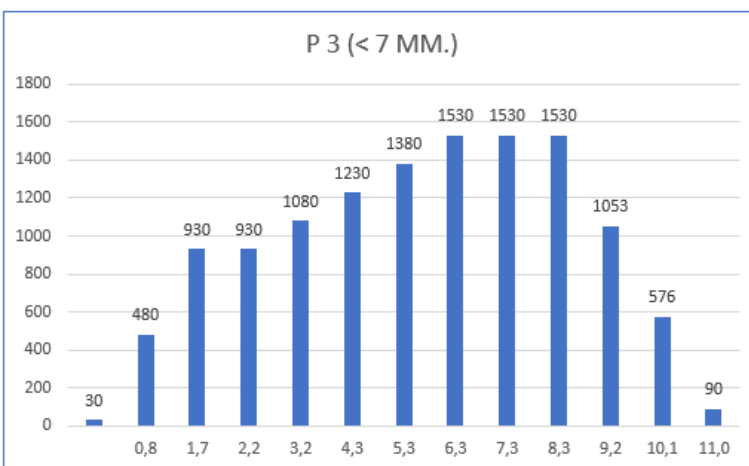
PROGRAMM 2



Starttemperatur	Endtemperatur	Gradient	min.	h
30	930	9,0	100	1,67
930	930	-	30	0,50
930	1530	3,6	166,67	2,78
1530	1530	-	120	2,00
1530	100	-	9,0	2,67

Tot. h **9,6**

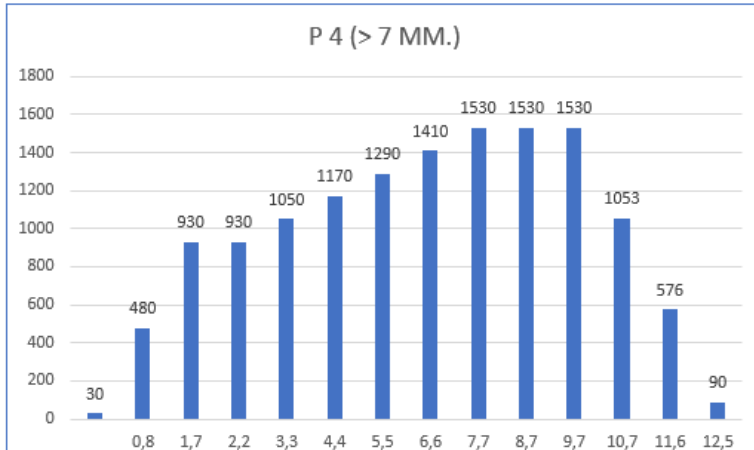
PROGRAMM 3



Starttemperatur	Endtemperatur	Gradient	min.	h
30	930	9,0	100	1,667
930	930	-	30	0,5
930	1530	2,4	250	4,167
1530	1530	-	120	2
1530	100	-	9,0	2,667

Tot. h **11**

PROGRAMM 4



Starttemperatur	Endtemperatur	Gradient	min.	h	
30	930	9,0	100	1,7	
930	930	-	30	0,5	
930	1530	1,8	333	5,6	
1530	1530	-	120	2,0	
1530	100	-	9,0	160	2,7

Tot. h **12,4**

Das gefräste Bauteil ist vorgesintert und daher erfährt die Struktur bis zu einer Temperatur von 930 °C keine Schrumpfung.

Mit steigender Temperatur (ab 930 °C) ist es notwendig, den Wärmegradienten an die Dicken anzupassen, um eine gleichmäßige Erwärmung und dreidimensionale Kontraktion zu erreichen.

Ein zu hoher Temperaturgradient kann:

- Es entstehen Spannungen, die die Prothese einem Verlust an Präzision aussetzen und im schlimmsten Fall zu Brüchen führen, die auch bei Behandlungen nach dem Sintern oder im Mund auftreten können.
- führen zu einem unvollständigen Porositätsverlust, der den Transluzenzwert beeinträchtigt (undurchsichtiges und/oder fleckiges Ergebnis).
- begrenzen die Biegefestigkeit der Prothese.
- Die gleichen Nachteile treten auch beim Schnellsintern auf, das im Gegensatz zu Brücken, bei denen sich Kronen mit Vollelementen abwechseln, nur für Einzelkronen mit homogener Dicke empfohlen wird

POSITIONIERUNG DER WARE IM SINTEROFEN

- Es ist möglich, die Elemente (bis zu 5) in einem speziellen Behälter und auf Zirkoniumkugeln zu platzieren (liegend, nicht eingetaucht).
- Legen Sie die Elemente mit den Spitzen nach oben in den Behälter, um eine optimale Wärmeabstrahlung zu gewährleisten.
- Es empfiehlt sich, den Behälter mit Stützen von der Ofenplatte zu heben.

FÜR RUNDRONDE:

- Positionieren Sie das Produkt parallel zu den Heizelementen des Ofens und in gleichem Abstand von diesen.
- Bereiten Sie zusätzlich zu den 6 Gesamtelementen eine Stabilisierungsstange (frame) mit einer Dicke von weniger als 5 mm vor, die möglicherweise während der Entwurfsphase entleert wird. Dicker, fester Stabilisator erfordert möglicherweise längere Sinterprogramme.
- Wenn möglich, planen Sie die Arbeit so, dass die Verbinder auf den dickeren Elementen platziert werden.

Sintern



ENDGÜLTIGES ERGEBNIS



Nach Dem Sintern

KERAMISIERUNG UND CHARAKTERISIERUNG

Nach Sintern Struktur In Zirkonoxid erweist sich als kompakter und leitfähiger, aber hält die Eigenschaften eigen von Material feuerfest und ja erweitert In Funktion von dem Temperatur im Maß ausgedrückt durch den CTE (Wärmeausdehnungskoeffizient) 10×10^{-6} .

Bei Wärmebehandlungen müssen wir daran denken, Konzepte ausgedrückt für die Sintern.

Es ist wichtig, die mal von Heizung und Abkühlung in Basis Knoblauch Dicken von dem Struktur als illustriert im folgende Tisch zu proportionieren:

Dicke	Anfangstemperatur	Trocken-tur	Zeit von Schließung	Gradient	Leer	Kinnkühlung	Öffnung Ofen
1mm	300- 350°C	2 min	4 min	35°C	400-450°C	3 min	< 200°
4mm	300- 350°C	3 min	6 min	30°C	400-450°C	4 min	< 200°
6mm	300- 350°C	4 min	8 min	25°C	400-450°C	8 min	< 200°
>6mm	300- 350°C	4 min	10 min	20°C	400-450°C	12 min	< 100°

Vermeiden Sie Temperaturschocks am Ofenausgang.

VISION 3D ARTISTIC

Orodent empfiehlt Der Vision 3D - Künstlerbausätze für Dort Charakterisierung und Finalisierung des Zirkonoxids.

Das Vision 3D Artistic- System mit seinen aufeinander abgestimmten Komponenten zur Ausarbeitung und Finalisierung ermöglicht es, jeder Art von Struktur (sowohl bei kleinen Zwischenräumen als auch bei Kronen bis hin zu monolithischen Brücken) schnell wichtige natürliche und ästhetische Effekte zu verleihen, wie Transluzenz, Chroma, Heiligenschein, Mamelons, Schmelzrisse, Opaleszenz und Fluoreszenz.

Die Komponenten des Vision 3D Artistic- Kits bestehen aus fluoreszierenden Lacken, fluoreszierenden Farben, Modelliermassen und einer speziellen Emaillemasse.

Nach Dem Sintern

VISION 3D ARTISTIC KOMPONENTE

	NAME	INDIKATIONEN	TRASLUCENT	OPAZITÄT	OPALESZENZ	FLUORESZENZ	EFFEKT	SKULPTUR
Shades	Shade A	Base /Chroma	✓					
	Shade B	Base /Chroma	✓					
	Shade C	Base /Chroma	✓					
	Shade D	Base /Chroma	✓					
Effect Stains	3D Stain Blue	Incisal / windows	✓				✓	
	3D Stain Sky	Incisal	✓				✓	
	3D Stain White	brightener / Halo		✓	✓	✓	✓	
	3D Stain Gray	Incisal	✓				✓	
	3D Stain Honey	Chroma / Effect	✓				✓	
	3D Stain Redbrown	Effect /Fissure					✓	
	3D Stain Olive	Effect					✓	
	3D Stain Pink	Incisal / Gingiva	✓				✓	
	3D Stain Red	Gingiva	✓				✓	
	3D Stain Violet	Incisal	✓				✓	
	3D Stain Darkbrown	Fissure / Effect					✓	
	3D Mamelon Ivory	Mamelon / Halo		✓	✓	✓	✓	
Sculpture Mass	3D Clear	Structure layer	✓		✓	✓		✓
	3D Incisal	Structure layer	✓		✓	✓		✓
	3D Opal	Structure layer	✓		✓	✓		✓
	3D Arctic Blue	Structure layer	✓		✓	✓		✓
Glaze	Glaze Paste				✓			
Stain	Staining Fluid							

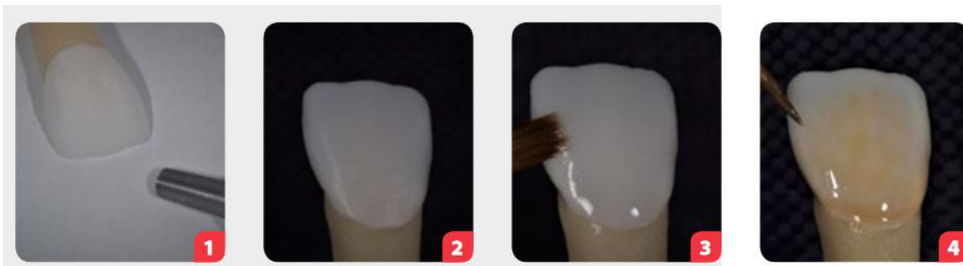
ANGABE

- Halten In trocken ort und bei Zimmertemperatur.
- Die Verbindungen/Pasten müssen nicht mit Wasser in Berührung kommen.
- Mischen die Komponenten von Fleck und Massen vor jedem Gebrauch.
- die Konsistenz der skulpturalen Massen nicht verändern. Wennzuviel Flüssigkeit verwendet wird, ist die Modellierungsstabilität nicht garantiert.
- Bei einer Schichtdicke von mehr als 0,4 mm auf Zirkonoxid sollte die Keramik Vision Zirkon verwendet werden.
- Verwenden Sie immer Vision 3D Artistic Flüssigkeit zur Wiederbefeuchtung.

Nach Dem Sintern

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

- Glasierte und glatte Oberflächen müssen mit Glasperilen leicht aufgeraut sein.
- Dann reinigen mit Dampf oder destillierter Wasserfall In Gerät zu Ultraschall. Wichtig! Mischen also der Fleck vor von Nutzen.
- Die Flecken vor Gebrauch gut aufrühren – aufbewahren für lang Zeit dürfen bringen zu A Licht Trennung zwischen Staub und flüssig!



CHARAKTERISIERUNG

- Machen Sie es nass Oberfläche mit einbisschen von flüssig und Glasur.
- Fortfahren mit Färbung im Farben und In Auswirkungen gewünscht.
- Anschließend kochen um die Farbe zu fixieren.

BACKENPARAMETER

Backen	Anfangstemp	Trockenzeit	Gradient	Temp. das endgültige	Wartung	Vakuum
Farbfixierung auf Zirkonoxid	450°C	2 min	40°C	800°C	1 min	Ja
Kochglasur _ Zirkonia anatomisch	450°C	2 min	40°C	790°C	1 min	Ja
3D Masse Skulptur	450°C	4 min	40°C	750°C	1 min	Ja

Nach Dem Sintern

SPEZIFIKATION FÜR DAS GLANZBACKEN:

Je nach gewünschtem Glanzgrad kann ein zusätzlicher Glasurbrand erforderlich sein . Die Garparameter sind wie folgt:

Backen	Temp. Initial	Trocknen	Gradient	Temp. das endgültige	Wartung	Vakuum
Kochglasur	450°C	2 min	25-30°C	745°C	1 min	Ja

SPEZIFIKATION FÜR MASSENSKULPTUR

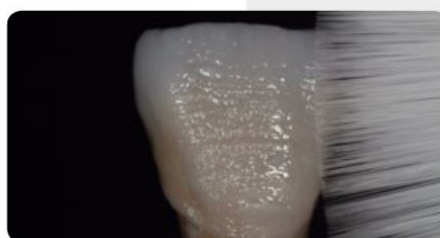
Durch das Abdecken der individualisierten Keramikoberfläche mit Stains wird ein dreidimensionaler Effekt erzielt des Schicht Von Farbe, das kaum dürfen sein unterscheidet sich von einer normalen Schichtbeschichtung. Insbesondere bei vollanatomischem transluzentem Zirkonoxid lässt sich bei begrenztem Platzangebot leicht eine natürliche Ästhetik erzielen. Die optimale Schichtdicke der Sculpture -Materialien liegt zwischen 0,1 und maximal 0,4 mm. Nach vorne Drei, regelmäßige Schichtmaterialien (Vision- Zirkon) sollten entsprechend verwendet werden jeweilig Material von dem Struktur. Dort Konsistenz des Materialien von dem Skulptur sollen sein ähnlich zu das des Verbundwerkstoffe für keramike Beschichtung.

Hinweise:

- Schnappen Sie eins klein Menge und kneten mit einem Spatel sauber.
- Bewerben Sie Masse gewünscht auf der Oberfläche des Wiederherstellung und Modell Dort Masse mit einen sauberen Pinsel in der gewünschten Form.
- Mit Feinem Pinsel zu Trockenventilator und möglich vorstellen Strukturen transversal und längs in der Oberfläche.
- Die skulpturen Masse werden (durch Anweisungen gekocht).

3D SKULPTUR - BRENNPARAMETER

Backen	Anfangstemp	Trockenzeit	Gradient	Temp. das endgültige	Wartung	Vakuum
Backmasse 3D-Skulptur	400°C	4 min	40°C	750°C	1 min	Ja



ZIRKON ZEMENTIERUNG

- Zemente Oxyphosphat
- Zemente Glas ionomer
- Zemente harzig
- Zemente Aufkleber

HAFTENPROBLEME

Zemente mit MPD- Phosphongruppen (Panavia , Superbond , Alloy Primer) binden chemisch die Kern In Zr, zunehmend Dort Gewalt von Mitgliedschaft (Friederich R. 2002, Lehmann, 2009). Indiesen Fall miss die Zementierung mit Klebstofftechnik und damit verbundenen Probllemen erfolgen.

Bisher scheint die beste Adhäsionsmethode die Verwendung von Harzzementen mit einem separaten Primer aus Zirkonoxid (enthält MDP) oder von Harzzementen, die dieses Molekül bereits enthalten, zu sein; diese Art von Zement verteilt die okklusale Belastung viel besser.

Nachdem Restauration getestet wurde, ist sie durch Speichel verunreinigt und bietet daher möglicherweise keine gute Haftung. Es wird daher empfohlen, bei niedrigem Druck (1 Atm 50 Mikron) zu strahlen oder die Restauration gründlich mit Alkohol oder Alkali zu reinigen. Schlüssel zur erfolgreichen Platzierung von Zirkonoxid Restaurierungen , Gary Alex, DMD

- Zemente selbstklebend (Unicem) sie haben Erfolg zu haben gut Stärke von Mitgliedschaft (Bulot D, 2003).
- Sandstrahlen vor Zementierung nicht es scheint der Nummer von dem Dezementierungen (Schwerer , 2009) reduzieren, auch selbst verbesst In Labor die Stärke von Mitgliedschaft (Lehmann, 2009).
- Nicht Ja Blätter aufrauen Zu genug aus HF (Abwesenheit Von Komponenten glasig).
- Nicht Ja Blätter aufrauen aus Sandstrahlen - Nicht _ aus Verknüpfung Chemiker mit Silane Für Dort spärlich Gegenwart Von Kieselsäure (<1 %).
- Behandelt mit Silanisierung (Rocatec) mit hohen Haftwerten, 17 MPa (Bo-Kyoung 2005) Aber wenig dauerhaft zum prüfen von Altern (12.8 Mpa Nach 150 Tage-Kern M, 1998).



**So vermeiden
Sie Misserfolge aus**


So vermeiden Sie Misserfolge aus

UNANNEHMLICHKEIT	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	LÖSUNG
KANTENBRUCH POD ODER BRECHEN AUS EINIGE TEILE VON POD WÄHREND DER PHASE AUS MAHLEN	Ring-oder Pod-Halter mit Staubrückstände	Nach jedem Gebrauch acthen Sie auf gründliche Reinigung
	Falsches Anziehen der Ronde am Padhalter (passiert normalerweise am Waffelhalter mit Straffung Zu Leben)	Mit einem Drehmomentschlüssel bei 0,20 Nm Achten Sie darauf, auf die Schrauben einzuwirken homogene und progressive Art und Weise
UNBEABSICHTIGTE ABLOSUNG DER ELEMENTE WÄHREND DER PHASE VON MAHLEN	offest begrenzt	Erstellen Sie einen Versatz von mindestens 3 mm für Kronen und 4 mm für i Rundschreiben, und erstellen Sie Anschlüsse von Durchmesser maximal 2mm.
	Falsches Design in der CAD-Phase, Position des Produkts nahe dem Rand des Podes	Es wird empfohlen, es zu platzieren die Anschlüsse an den Elementen mit wichtigste Dicke (z. Elemente ohne Hohlräume)
EINIGES ZERBRECHEN TEILE DER STRUKTUR ODER EINBRUCH NÄHE EINES LOCHS HINDURCH	Falsche Positionierung in der Phase CAM (nahe Kante o horizontal in Bezug auf Ursprungspunkt)	Platzieren Sie die Struktur so vertikal zum Punkt von Herkunft, auf diese Weise die Fräser wird mehr erreichen alle Punkte problemlos
	Der Fräser hat keinen Platz a genug, um das erstellen zu können Loch oder kann nicht erreichen einige Punkte aufgrund von a bemerkenswert unterbieten	Überprüfen Sie, ob Sie diese eingehalten haben in der CAD-Phase die Mindestdicke von 0,6 mm für Zirkonoxid erforderlich
DIE STRUKTUR WIRD NICHT AUS ALLEN IHREN TEILEN BESTEHT	Falsche Höhenwahl Ronde	Platzieren Sie das Artefakt in der Wafer, immer eins berechnend Extraportion Material, mindestens 0,5 mm pro Seite

So vermeiden Sie Misserfolge aus

UNANNEHMLICHKEIT	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	LÖSUNG
GEGENWART VON CHIPS AN HERGESTELLTE WAREN	Werkzeugverschleiß	Überprüfen Sie regelmäßig Werkzeugverschleiß, wählen Sie möglicherweise Hochleistungs-Diamantwerkzeuge
VORHANDENHEIT VON STAUB IN ÜBERSCHUSS INNEN DER HÖHLE NACH DEM PHASE AUS SINTERN	Unzureichende Reinigung der Staub vor Sintern	Es empfiehlt sich die Verwendung einer Pinsel und eines Druckluftstrahls
VORHANDENHEIT VON FLECKEN VON FARBE AN ARTEFAKT NACH DEM SINTERN	Die Widerstände oder die Platte des Ofens könnte absorbiert haben mit der Zeit die Färbeflüssigkeit (oft mit saurer Komponente) welches vor dem Sintern auf das Zirkonoxid aufgetragen wird	Wählen Sie die Grundfarben Wasser (verwenden Sie Lackmuspapier, um den pH-Wert der Farbe zu messen) Dekontaminieren Sie den Sinterofen regelmäßig mit einem speziellen Dekontaminationsmittel für Sinteröfen Zirkonoxid-Sintern (auch die Backform einlegen)
	Falsche Wahl des Sinterprogramms	Wählen Sie das passende Sinterprogramm basierend auf der wichtigsten Dicke des Werkstücks
ABBRUCH STRUKTUR IN PHASE VON ERSTER ENDE VON DEM SINTERN	Verwendung des Mikromotors a überhöhte Geschwindigkeit	Nur mit Bohrern abschließen geeignet, für eine kleine Anzahl von Wendungen und mit wenig Druck ausweichen tun, um Vibrationen auf das zu übertragen Struktur Und Von überhitzen
	Trennung der Anschlüsse in inhomogene Weise	Anschlüsse des Reduzierstücks Ich gebe ihre Dicke nacheinander an das andere bis beim Ablösen von der Kapsel. Ja empfehlen Von verwenden Allein Fräser endet und zu Durchmesser klein

So vermeiden Sie Misserfolge aus

UNANNEHMLICHKEIT	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	LÖSUNG
BRÜCKENBRUCH UND KRONEN AM AUSGANG SINTERNOFEN	Stange Stabilisator gegenwärtig, aber nicht leer im Inneren	Der Stabilisator voll und mit einer hohen Dicke erfordert längere Sinterzeiten
	Verbindungen zwischen Stange und Brücke mit zu hoch Dicken	Designen die Anschlüsse mit maximaler Diameter von 2 mm
	Falsche Programmwahl Sintern	Wählen Sie das Programm entsprechend der in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Dicke des Produkts aus
	Falsche Platzierung der Brücken im Ofen ausziehen	Es wird empfohlen, parallel verlängerte Brücken zu den Widerständen zu platzieren 
	Temperaturschwankungen	Es empfiehlt sich, den Ofen zu öffnen Temperatur minderwertig zum 100°C
	Anpassung der Verbinder an dünnere Teile	Es wird vorgeschlagen, das zu entwerfen Ich arbeite mit positionierten Anschlüssen auf Elementen mit Dicke plus wichtig (z. B. gefüllte Elemente)

So vermeiden Sie Misserfolge aus

UNANNEHMLICHKEIT	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	LÖSUNG
<p>ZIRKON ERSCHEINT MATT</p>	<p>Auswahl eines zu kurzen Sinterprogramms</p>	<p>Passen Sie das Programm an die maximale Dicke des Produkts an</p>
	<p>Platzierte Gegenstände direkt auf der Oberfläche des Tellers oder Behälter mit Belastung</p>	<p>Es werden bis zu 5 Artikel empfohlen Ort der Elemente Kugeln aus Zirkonoxid, wobei die Höcker in Richtung ausgerichtet sind das Hoch</p>  <p>Zur besseren Bestrahlung des zum Heben wird Wärme empfohlen der Unterlegenden der Behälter des Elemente</p> 
	<p>Ofenwiderstände beschädigt</p>	<p>Widerstand ersetzen beschädigt</p>
	<p>Ofen nicht kalibriert: erreicht tatsächlich nicht angegebene Temperatur</p>	<p>Es gibt Produkte auf dem Markt (Zirkon-Pad) in der Lage machen Sie verstehen, welche Temperatur erreicht tatsächlich den Ofen. Die andere Lösung zur Erhöhung der die Lichtdurchlässigkeit des Produkts ist das um nach und nach die zu erreichen Temperatur das endgültige Von 1550°C</p>
	<p>Optimierungen mit Utensilien nicht angemessen</p>	<p>Verwenden Sie Werkzeuge speziell für Zirkonoxid</p>

So vermeiden Sie Misserfolge aus

UNANNEHMLICHKEIT	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	LÖSUNG
BRÜCKENBRUCH E KRONEN NACH DEM KOCHEN IN OFEN FÜR KERAMIK	Heizgradient zu hoch	Siehe Tabelle unter "Keramisierung und Charakterisierung" (Endphase) dieses Benutzerhandbuchs
FARBERGEBNIS ZU DUNKEL ODER ZU HELL MIT MEHRSCICHTIG AUS ZIRKON VORGEFÄRBT	Falsche Platzierung des Artefakts auf der Festplatte	Platzieren Sie das Artefakt richtig auf der Festplatte (in der Mitte)
	Wichtige Dicke des Artefakts	Da die Dicke die Farbsättigung erhöht, wird empfohlen, die Höcker-schicht der Bandronde auszunutzen
KAPUTTE WERKZEUGE UND RONDE MIT VERWENDEN EINER FRÄSMASCHINE FÜR METALL	Vorhandensein von Flüssigkeit Kühlmittel, das sich vermischt zu Zirkonoxidpulver	Es wird empfohlen, zu reinigen und trocken Maschinen von dem flüssig Kühlmittel. Es könnte man damit vermischen Zirkon pulverisieren und herstellen Fehlfunktionen und Trennungen de Utensilien
BRUCH DER PROTHESE NACH KURZER GEBRAUCHSZEIT	Temporäre Befestigung (Temp Bond)	Vermeiden Sie eine temporäre Zementierung (Temp Bond), indem Sie die in dieser Gebrauchsanweisung empfohlenen Zemente verwenden
	Unzureichende Dicke	Befolgen Sie die Hinweise zu den Unterlegenden (für Kronen, Brücken, Verbinder) im Kapitel "Cad-Cam Verfahren" dieser Bedienungsanleitung
	Sintern zu schnell	Befolgen Sie die in dieser Bedienungsanleitung angegebene Methode zur Auswahl des Sinterprogramms

Kundenzufriedenheit



Wir möchten Ihnen dafür danken, dass Sie sich für Orodent entschieden haben.

Ihre Zufriedenheit ist unsere oberste Priorität und wir freuen uns, Sie zu unseren wertvollen Kunden zu zählen.

Teilen Sie Ihre Bewertung so erhalten Sie 10% Rabatt auf Ihre nächste Bestellung!

Teilen Sie Ihre Erfahrungen:

Erzählen Sie, was Ihnen am besten an dem Produkt gefallen hat und wie gut es Ihre Erwartungen erfüllt hat. Ihre Bewertung hilft uns zu wachsen. Folgen Sie uns auch auf unseren Social-Media-Kanälen, um über alle Neuigkeiten und Sonderaktionen informiert zu sein, die ausschließlich unseren treuen Kunden vorbehalten sind. Nochmals vielen Dank für Ihre Wahl Orodent. Wir hoffen, Sie in Zukunft wieder zu unterstützen!

Mir freundlichen Grüßen,
Team Orodent



ORODENT SRL

Straße: M.G. Agnesi, 8-10 CAP:37014

Stadt: CASTELNUOVO d/G - VERONA (VR)

ITALIA

Telefon: +39 045 6450635

E-mail: sales@orodent.com

Web: www.orodent.com



UNI CEI EN ISO 13485:2016