

IPS e.max[®] ZirCAD Prime chairside

- [en] **Instructions for Use**
Zirconium oxide block (ZrO₂)
- [de] **Gebrauchsinformation**
Zirkoniumoxid-Block (ZrO₂)
- [fr] **Mode d'emploi**
Bloc d'oxyde de zirconium (ZrO₂)
- [it] **Istruzioni d'uso**
Blocchetto in ossido di zirconio (ZrO₂)
- [es] **Instrucciones de uso**
Bloque de óxido de zirconio (ZrO₂)
- [pt] **Instruções de Uso**
Bloco de óxido de zircônio (ZrO₂)
- [sv] **Bruksanvisning**
Zirkonia-block (ZrO₂)
- [da] **Brugsanvisning**
Zirkoniumoxid blok (ZrO₂)
- [fi] **Käyttöohjeet**
Zirkoniumoksidiblokki (ZrO₂)
- [no] **Bruksanvisning**
Zirkoniumdioksidblokk (ZrO₂)
- [nl] **Gebruiksaanwijzing**
Zirkoniumoxide blok (ZrO₂)
- [el] **Οδηγίες Χρήσεως**
Μπλοκ οξειδίου του ζιρκονίου (ZrO₂)
- [tr] **Kullanma Talimatı**
Zirkonyum oksit blok (ZrO₂)
- [ru] **Инструкция по применению**
Блок из оксида циркония (ZrO₂)
- [pl] **Instrukcja stosowania**
Blok z tlenku cyrkonu (ZrO₂)
- [sl] **Navodila za uporabo**
Blok iz cirkonijevega oksida (ZrO₂)
- [hr] **Upute za uporabu**
Cirkonij oksidni blok (ZrO₂)
- [cs] **Návod k použití**
Zirkonoxidový blok (ZrO₂)
- [sk] **Návod na používanie**
Blok z oxidu zirkoničitého (ZrO₂)
- [hu] **Használati utasítás**
Cirkónium dioxid blokk (ZrO₂)
- [sr] **Упутство за употребу**
Цирконијум-диоксид блок (ZrO₂)
- [mk] **Упатство за употреба**
Циркониум-диоксид блок (ZrO₂)
- [bg] **Инструкции за употреба**
Блокче циркониев диоксид (ZrO₂)
- [sq] **Udhëzime përdorimi**
Bllok Oksidi Zirkoni (ZrO₂)
- [ro] **Instrucțiuni de utilizare**
Bloc din oxid de zirconiu (ZrO₂)
- [uk] **Інструкція щодо використання**
оксиду цирконію блок (ZrO₂)
- [et] **Kasutamishüend**
Tsirkooniumoksiidplokk (ZrO₂)
- [lv] **Lietošanas instrukcija**
Cirkonija oksida bloks (ZrO₂)
- [lt] **Naudojimo instrukcija**
Cirkonio oksido blokas (ZrO₂)

Rx ONLY

CE 0123



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclar.com

Date information prepared:
2023-08-14 / Rev. 2
759029/WW

ivoclar

1 Určené použití

Určený účel

Korunky a můstky ve frontální a distální oblasti chrupu

Cílová skupina pacientů

Pacienti s trvalým chrupem

Určení uživatelé / speciální školení

- Zubní lékaři (výroba náhrad v zubní ordinaci; klinický pracovní postup)
- Zubní technici (výroba náhrad v zubní laboratoři)

Bez požadavku na speciální školení.

Použití

Pouze pro použití ve stomatologii.

Popis

IPS e.max® ZirCAD Prime je blok oxidu zirkoničitého pro výrobu fixních, plně anatomických náhrad frontálních a distálních zubů. IPS e.max ZirCAD Prime lze zpracovávat ve schválených systémech CAD/CAM.^[1]

Po mokřém nebo suchém zpracování bloku se náhrady sintrojí pomocí sintrovací pece.^[2] Po sintrování se náhrady leští například za pomoci OptraGloss® Extra Oral nebo glazují, případně uzpůsobují a glazují pomocí materiálů IPS e.max CAD Crystall./.

Technické údaje

IPS e.max ZirCAD Prime			
Velikosti bloků	C17, B50		
Rozsah odstínů	C17: BL1, BL3, 0, A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, C2, D2 B50: A1, A2, A3, B1		
Vlastnosti	Jednotka	Specifikace	Typická průměrná hodnota
CTE (25–500 °C)	[10 ⁻⁶ · K ⁻¹]	10,5 ± 0,5	–
Pevnost v ohybu (biaxiální, dentin)	[MPa]	≥ 900	1100
Pevnost v lomu (dentin)	[MPa · m ^{3/2}]	–	5,5 (ISO 6872:2015) 4,4 (na základě normy ISO 14627:2012)
Chemická rozpustnost	[μg/cm ²]	<100	–
Typ/třída	Typ II / třída 5		

Podle ISO 6872:2015

Indikace

Chybějící struktura zubu ve frontálním a distálním úseku chrupu, částečný edentulismus ve frontálním a distálním úseku chrupu

Typy náhrad:

- Korunky
- Můstky (max. 2 mezičleny, max. 4dílné můstky)

Kontraindikace


- Použití produktu je kontraindikováno, pokud je u pacienta známa alergie na kteroukoliv z jeho složek

Omezení použití

Výrobek nepoužívejte v následujících případech:

- Neléčený bruxismus (po integrování je indikována dlahy)
- Hybridní abutmenty a hybridní korunkové náhrady
- Dočasné dlahy

Výrobek se nesmí používat opakovaně.

-  Žnovu nepoužívejte

V následujících situacích nelze zajistit úspěšný postup:

- Nesplnění požadované minimální tloušťky stěn a minimálních rozměrů spojovacího prvku
- Frézování bloků v nekompatibilním systému CAD/CAM^[1]
- Sintrování v nekompatibilní sintrovací peci
- Mísení IPS e.max CAD Crystall./Glaze, Shade a Stain s jinými zubařskými materiály (např. IPS Ivocolor Glaze, Shades a Essences)
- Použití nebo kontakt s neslučitelnými materiály

IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:

- Intraorální aplikace

Vedlejší účinky

V současnosti nejsou známy žádné nežádoucí účinky.

Interakce

K dnešnímu dni nejsou známy žádné interakce.

Klinický přínos

- Obnovení žvýkací funkce
- Obnova estetiky

Složení

Složky	Hmotnostní podíl (%)
Oxid zirkoničitý (ZrO ₂)	87,0 – 95,5
Oxid yttritý (Y ₂ O ₃)	> 4,5 – ≤ 7,0
Oxid hafničitý (HfO ₂)	≤ 5,0
Oxid hlinitý (Al ₂ O ₃)	≤ 1,0
Jiné oxidy	≤ 1,5

2 Aplikace

K dispozici jsou následující bloky a techniky zpracování:

Technika zpracování			Typy náhrad	
Technika leštění	Glazovací technika	Dobarvovací technika	Korunky	Můstky
✓	✓	✓	C17	B50

2.1 Určení odstínu

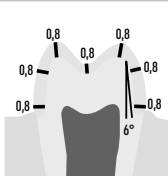
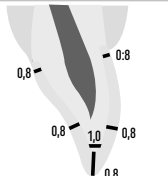
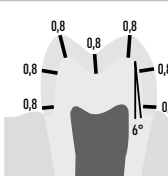
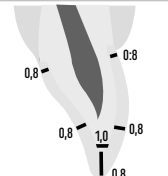
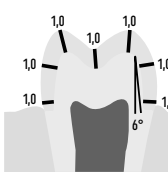
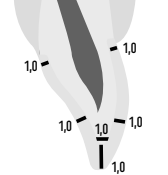
Před určením odstínu zuby důkladně vyčistěte. Stanovte odstín na základě vlhkého a nepreparovaného zubu nebo sousedních zubů. Stanovte odstín preparovaného zubu na základě největší zabarvené plochy preparace.

S technikou leštění se může výsledný odstín lišit od odstínu ve vzorníku. V závislosti na stupni leštění se zvýší efekt/intenzita odstínu. V případě potřeby doporučujeme zvolit odstín bloku, který je o jeden odstín světlejší než cílový odstín.

2.2 Preparace

Preparujte zub na základě pokynů pro celokeramické náhrady, přičemž dbejte na dodržení minimálních tloušťek stěn:

- Žádné úhly nebo hrany
- Osazená preparace se zaoblenými vnitřními hranami nebo zkosená preparace
- Uvedené rozměry zohledňují minimální tloušťky stěn pro náhrady IPS e.max ZirCAD
- Poloměr okrajů preparace musí být nejméně 1,0 mm (geometrie frézovacího nástroje), aby bylo zajištěno optimální zpracování v systému CAD/CAM

Distální korunka	Frontální korunka	Tříčlenné můstky	
		Distální korunka jako pilířová korunka	Frontální korunka jako pilířová korunka
			
		Čtyřčlenné můstky	
		Distální korunka jako pilířová korunka	Frontální korunka jako pilířová korunka
			

Rozměry v mm

2.3 Zpracování CAD/CAM

Při návrhu náhrady dbejte na dodržení uvedených minimálních tloušťek stěn a rozměrů spojovacích prvků.

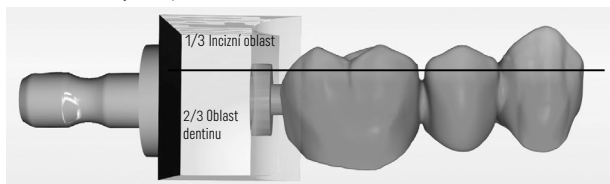
	Distální oblast chrupu		Frontální oblast chrupu		Typ konstrukce
	Minimální tloušťka vrstvy v mm	Rozměry spojovacích prvků v mm ²	Minimální tloušťka vrstvy v mm	Rozměry spojovacích prvků v mm ²	
Korunky	0,8	–	0,8	–	Podpora tvaru zubu a/nebo dásní (Incizní, okluzální nebo bazální oblast)
Tříčlenné můstky	0,8	9 ^[a]	0,8	9 ^[a]	
Čtyřčlenné můstky	1,0	12 ^[a, b]	1,0	9 ^[a]	

[a] Výška: 4 mm, šířka: 3 mm

[b] Uvedené minimální rozměry spojovacího prvku musí být umístěny v dentinové oblasti bloku.

Umístění navržené náhrady v bloku (CAD):

- Aby se zajistilo, že náhrady vyrobené z materiálu IPS e.max ZirCAD Prime vykazují jasně viditelnou incizní část, musí být v softwaru CAD umístěny v bloku co nejvýše. U jednotlivých zubních náhrad se doporučuje umístit náhradu přibližně 1 mm pod horní hranu bloku, aby byla jasně viditelná incizní část. Můstkové náhrady musí být umístěny tak, aby minimální rozměry spojovacích prvků byly umístěny v oblasti dentinu s vysokou pevností v dolních dvou třetinách bloku.



- Označení zahloubení v bloku: Oblast dentinu je označena zahloubením v bloku. Incizní oblast se nachází na protější straně.

Zpracování ve frézovacím stroji (CAM):

- Součinitel smrštění:** Vzhledem k tomu, že IPS e.max ZirCAD Prime se během sintrování zmenšuje přibližně o 17 – 20 %, musí být do softwaru načten nebo ručně zadán součinitel smrštění příslušné šarže, který je součástí kódu na bloku materiálu.
- Pro mokré zpracování** IPS e.max ZirCAD Prime by měla být použita vyhrazená nádoba na chladicí kapalinu, aby se zabránilo křížové kontaminaci s jinými materiály (například prach z frézování). Nepřekračujte maximální množství frézovací chladicí kapaliny pro mokré zpracování. Kontaminace může mít za následek změnu barvy náhrad během sintrování.
- Při suchém zpracování** se ujistěte, že jsou z obráběcí komory jednotky CAM odstraněny veškeré zbytky a že je komora suchá.

2.4 Dokončení

Při oddělování náhrad z bloku se ujistěte, že povrchy nejsou znečištěny žádným povlakem maziva nebo jiných nečistot, protože by to mohlo negativně ovlivnit výsledný odstín.

Všeobecné informace

- Nevsintrované náhrady (nízká hustota) z oxidu zirkoničitého jsou náchylné ke vzniku poškození a k zlomení. Tuto skutečnost je třeba mít na paměti během celého pracovního postupu.
- Pokud je to možné, měl by být proveden jakýkoli nezbytný postup následného zpracování, dokud je náhrada stále v nevsintrovaném stavu (nízká hustota) (dodržujte doporučení týkající se brusných nástrojů^[3]).
- V nevsintrovaném (nízká hustota) stavu se musí zamezit jakémukoli kontaktu s nevhodnými tekutinami a kapalinami neschválenými pro oxid zirkoničitý (např. znečištěná voda a/nebo chladicí kapalina) nebo kontaktními médii (např. okluzní sprej).
- Používejte pouze vhodné brusné nástroje, nízké otáčky a lehký přítlak, abyste zabránili odlomení nebo odštipnutí zejména na okrajích (dodržujte doporučení týkající se brusných nástrojů^[3]).
- Nevsintrovaná náhrada (nízká hustota) se nesmí čistit v ultrazvukové lázni ani pomocí parní čističky.

Náhrady frézované za sucha

- Opatrně oddělte náhradu od držáku pomocí řezacího kotouče nebo vhodných brusných nástrojů^[3]. Upevňovací body konektorů vyhleďte vhodnými brusnými nástroji^[3].
- Po dokončení důkladně odstraňte veškerý prach oxidu zirkoničitého měkkým kartáčem a poté náhradu ofoukněte stlačeným vzduchem bez obsahu oleje.

Náhrady frézované za mokra

- Opatrně oddělte náhradu od držáku pomocí řezacího kotouče nebo vhodných brusných nástrojů^[3]. Upevňovací body konektorů vyhleďte vhodnými brusnými nástroji^[3].
- Po dokončení důkladně odstraňte veškerý přilnavý prach oxidu zirkoničitého z náhrady. Mokré náhrady lze opláchnout pomalou tekoucí vodou.
- Aby nedošlo k poškození náhrady během sintrování, musí být náhrada IPS e.max ZirCAD zcela suchá. Vlhké náhrady nesmí být sintrovány.

Všeobecné poznámky k dokončování


- Hrubé tvrdokovové frézy nebo brusky^[3] s velkými průměry jsou vhodné pouze do určité míry, neboť mohou při povrchové úpravě vyvolávat vibrace, které mohou mimo jiné vést k odštipnutí materiálu. Proto by se měly používat pouze jemné frézy z karbidu wolframu nebo brusky^[3].

- Dodatečně neseperujte oblast spojovacího prvku konstrukcí můstku pomocí separačního kotouče, protože to vede k předem stanoveným bodům zlomu. Dbejte na to, aby při dokončovacích operacích byly zachovány minimální tloušťky stěn a rozměry spojovacího prvku.
- Před sintrováním odstraňte veškerý přílnavý prach oxidu zirkoničitého. Ulpělý prach oxidu zirkoničitého může slinout s náhradou a vést k nepřesnostem při dosazování.
- Náhrada se nesmí pískovat pomocí Al_2O_3 ani skleněnými leštičícími perly.

2.5 Sintrování

Sintrování^[2] je tepelný proces, při kterém IPS e.max ZirCAD Prime získává své konečné fyzikální a mechanické vlastnosti, jako je jeho vysoká pevnost a průsvitnost.

Všeobecné poznámky

- Teploty sintrování, které jsou příliš nízké nebo příliš vysoké a/nebo časy sintrování, které jsou příliš krátké nebo příliš dlouhé, budou mít negativní vliv na výše uvedené konečné vlastnosti.
- Pro sintrovací pec Programat CS6 se principiálně nedoporučuje používat sintrovací kuličky.
- Během sintrování nesmí dojít k vzájemnému kontaktu náhrad.
- Musí se dodržet správná volba programu.
- Veškeré příslušenství pro sintrování vždy uchovávejte v čistotě a bez prachu, aby nedošlo ke kontaminaci sintrovaných náhrad.
- Pro správné umístění náhrad do sintrovací pece dodržujte pokyny k obsluze pece, kterou používáte.
-  Musí se dodržet příslušný návod k obsluze sintrovací^{***[2]}, která se používá.

Zpracování po sintrování

- Před pokračováním vždy nechejte náhradu vychladnout na pokojovou teplotu.
- Nedotýkejte se horkých objektů kovovými kleštěmi.
- Objekty neofukujte ani rychle nezchlazujte kapalinou.

2.6 Proces dokončování

- Zpracování sintrovaných náhrad by mělo být omezeno na minimum.
- Náhrada by se měla mechanicky opracovávat pouze tehdy, pokud je to absolutně nezbytné.
- Při úpravách použijte pouze mírný přítlač.
- Pokud se pro úpravy používají diamantové brusné nástroje, musí být náhrada chlazená vodou. Alternativně lze použít i jiné brusné nástroje ve spojení s násadcem pro zubní laboratoř.
- Dodržujte doporučení výrobce pro brusné nástroje.
- Zkontrolujte okrajové oblasti a v případě potřeby je mírně upravte.
- Při úpravách náhrad se vyvarujte vytvoření ostrých hran a zaměřte se na zaoblené.
- Nepoužívejte separační disk k rozseparování mezizubních prostor.
- Dbejte na to, aby při úpravách náhrad byly zachovány minimální tloušťky stěn a rozměry spojovacího prvku.
- Používejte pouze nezávadné brusné nástroje.
- Před dalším zpracováním a po něm zkontrolujte náhradu, zda nevykazuje vady a trhliny.
- Před glazováním musí být odstraněn prach oxidu zirkoničitého slinutý s náhradou.
- Náhradu poté očistíte tekoucí vodou nebo proudem páry a vysušíte.

2.7 Dokončení

Před zahájením práce předběžně dokončete a dokončete alespoň okluzní kontaktní plochy. Bazální stranu spojovacích prvků nosné konstrukce můstků také vyhladte pomocí gumových leštičících prostředků.

Před sintrováním je možné provést první předleštění, aby se uživatelům ulehčilo leštění. K tomuto účelu používejte pouze leštičí prostředky OptraGloss Extra Oral ve tvaru spirálového disku. Používejte pouze lehký přítlač a rychlost max. 5000 otáček za minutu (tmavě modrá) a 10 000 otáček za minutu (světle modrá). Příliš dlouhé předleštění může vést ke zhoršení výsledku leštění. Modrým zbytkům z leštičích prostředků je třeba se co nejvíce vyhnout.

Dobře leštěné povrchy pomáhají chránit protější zuby před nežádoucím opotřebením. Přitom dbejte na to, aby byl povrch okluzních ploch po funkční úpravě broušením pečlivě vyleštěn (dodržte doporučení týkající se brusných nástrojů^[3]). K dokončení náhrady jsou k dispozici různé přístupy.

Leštění

Při konečném leštění vyleštěte všechny plochy vnějších povrchů. Tím se minimalizuje tvorba plaku a dosáhne se esteticky příjemného výsledku. K tomuto účelu jsou vhodné leštičí prostředky, které se aplikují extraorálně, např. OptraGloss® Extra Oral.

- 1) Předběžné dokončení: Použijte suchý leštičí prostředek OptraGloss Extra Oral (diamantový leštičí prostředek / tmavě modrý) při nízké rychlosti k vytvoření celkově hladkého povrchu.
- 2) Dokončení: Dokončete funkční oblasti pomocí leštičícího prostředku OptraGloss Extra Oral (diamantový leštičí prostředek s vysokým leskem / světle modrý)
- 3) Volitelné: Leštění do vysokého lesku pomocí leštičící pasty OptraGloss

Technika glazování a dobarvování:

Náhradu dokončete buď pouze glazováním, nebo dobarvením a glazováním v jednom kroku.

- Glazovací technika

- a) **Glazování pomocí spreje** IPS e.max CAD Crystall./Glaze Umístěte náhradu, jak je popsáno pod článkem „Upevnění náhrady na IPS e.max CAD Crystallization Pin“. Držte náhradu na krystalizační tyčince IPS e.max CAD Crystallization Pin. Těsně před použitím materiálu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Sprej je intenzivně protřepajte, aby se míchací kulička v nádobce volně pohybovala (přibližně 20 sekund). Pokud se sprej neprotřepá dostatečně, při stříkání bude z trysky vycházet převážně hnací médium. V důsledku toho dojde k nedostatečnému pokrytí náhrady glazovacím práškem. Dodržujte vzdálenost 10 cm mezi tryskou a povrchem, na nějž se materiál nanáší. Během stříkání držte plechovku spreje pokud možno co nejvíce svisle. Nastříkejte náhradu ze všech stran krátkými stříky, přičemž náhradou současně otáčejte tak, aby byla vytvořena rovnoměrná krycí vrstva. Mezi jednotlivými stříky plechovku opět protřepávejte. Následně nastříkejte náhradu podruhě ze všech stran krátkými stříky, přičemž náhradou současně otáčejte tak, aby byla vytvořena rovnoměrná krycí vrstva. Mezi jednotlivými stříky plechovku opět protřepávejte. Krátce počkejte, než vrstva glazury zaschne a

nabyde bělavé barvy. Plochy, které se nebudou jevit jako rovnoměrná vrstva, se musí nastříkat znovu. Vypalte náhradu s použitím stanovených parametrů vypalování. Dbejte na to, aby nebyla překročena maximální kapacita sintrovací pece. Dodržte pokyny uvedené pod článkem „Jak postupovat po vypálení“. Ohledně úprav respektujte informace pod článkem „korekční pálení“.

b) Glazování pomocí prostředku IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo

Umístěte náhradu, jak je popsáno pod článkem „Upevnění náhrady na IPS e.max CAD Crystallization Pin“. Následně naneste krycí vrstvu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo rovnoměrně na celé vnější povrchy náhrady pomocí štětce. Pokud je potřeba glazuru připravenou k přímému použití lehce zředít, lze ji smísit s malým množstvím tekutiny IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Glazuru nenanášejte v příliš silné vrstvě. Zamezte tvorbě „loužiček“, zvláště na okrajních plochách. Příliš tenká vrstva glazury může vést k neuspokojivému lesku. Pokud prostředek IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo náhodně dosáhne vnitřních aspektů náhrady, před vypálením jej odstraňte suchým kartáčem s krátkými štětinami. Vypalte náhradu s použitím stanovených parametrů vypalování. Dbejte na to, aby nebyla překročena maximální kapacita sintrovací pece. Dodržte pokyny uvedené pod článkem „Jak postupovat po vypálení“. Ohledně úprav respektujte informace pod článkem „korekční pálení“.

- Dobarovací technika

c) Dobarování a glazování pomocí spreje IPS e.max CAD Crystall./Glaze

Barvení a glazování pomocí materiálu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray se provádí v jednom vypalovacím cyklu. Umístěte náhradu, jak je popsáno pod článkem „Upevnění náhrady na IPS e.max CAD Crystallization Pin“. Vytlačte odstíny (shades) nebo barvy (stains) připravené k přímému použití ze stříkačky a důkladně je promíchejte. Odstíny (shades) a barvy (stains) lze mírně naředít pomocí IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konzistence by však měla zůstat pastovitá. Naneste rozmíchané odstíny (shades) a barvy (stains) přímo na náhradu pomocí jemného štětce. Nastříkejte náhradu ze všech stran materiálem IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray tak, aby byla pokryta rovnoměrnou vrstvou. Postupujte podle pokynů pod bodem a). Vypalte náhradu s použitím stanovených parametrů vypalování. Dbejte na to, aby nebyla překročena maximální kapacita sintrovací pece. Dodržte pokyny uvedené pod článkem „Jak postupovat po vypálení“. Ohledně úprav respektujte informace pod článkem „korekční pálení“.

d) Dobarování a glazování pomocí spreje IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo

Barvení a glazování materiálu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo se provádí v jednom vypalovacím cyklu. Umístěte náhradu, jak je popsáno pod článkem „Upevnění náhrady na IPS e.max CAD Crystallization Pin“. Následně naneste IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo rovnoměrně na vnější povrchy náhrady pomocí štětce. Pokud je potřeba glazuru připravenou k přímému použití lehce zředít, lze ji smísit s malým množstvím tekutiny IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Glazuru nenanášejte v příliš silné vrstvě. Zamezte tvorbě „loužiček“, zvláště na okrajních plochách. Příliš tenká vrstva glazury může vést k neuspokojivému lesku. Pokud jsou požadovány charakterizace, náhradu lze individuálně upravit pomocí materiálů IPS e.max CAD Crystall./Shades a/nebo IPS e.max CAD Crystall./Stains. Vytlačte odstíny (shades) a barvy (stains) připravené k přímému použití ze stříkačky a důkladně je promíchejte. Odstíny (shades) a barvy (stains) lze mírně naředít pomocí IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konzistence by však měla zůstat pastovitá. Naneste rozmíchané odstíny (shades) a barvy (stains) přímo na nevypálenou vrstvu glazury pomocí jemného štětce. Umístěte náhradu do středu krystalizačního podložky IPS e.max CAD Crystallization Tray. Na vypalovací podložce může být umístěno maximálně 6 členů pro vypalování glazury. Umístěte podložku IPS e.max CAD Crystallization Tray na sintrovací stojan a vypalujte pomocí stanovených parametrů vypalování. Dodržte pokyny uvedené pod článkem „Jak postupovat po vypálení“. Ohledně úprav respektujte informace pod článkem „korekční pálení“.

- Korekční pálení

Pokud jsou po krystalizaci požadovány další charakterizace nebo úpravy, je možné provést korekční pálení s materiály IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains a Glaze. Pro cyklus korekčního pálení také použijte destičku IPS e.max CAD Crystallization Tray na sintrovacím stojanu. Použijte IPS e.max CAD Crystall./Add-On včetně příslušné mísič tekutiny k provedení menších úprav tvaru (např. proximální kontaktní body). Naneste namíchaný přídatný materiál přímo na nevypálenou glazovací pastu a/nebo dobarovací sprej v oblastech, které mají být upraveny a vypáleny. Pokud používáte glazovací sprej, nejprve naneste dobarovací barvy. Následně dopište chybějící oblasti pomocí přídatného materiálu. Glazovací sprej aplikujte ihned po aplikaci přídatného materiálu a vypalte. Po nanesení přídatného materiálu proveďte opravné vypalování.

Upevnování náhrady na tyčinku IPS e.max CAD Crystallization Pin

1. Zvolte největší možný pin IPS e.max CAD Crystallization Pin (S, M, L), který nejlépe „vyplní“ vnitřek náhrady, ale nebude přicházet do kontaktu s okolními stěnami korunky.
2. Následně vyplňte vnitřek náhrady materiálem IPS Object Fix Putty nebo Flow až po okraj náhrady. Po vytlačení materiálu stříkačkou s IPS Object Fix Putty/Flow okamžitě opět těsně uzavřete. Po vyjmutí z hliníkového sáčku je ideální stříkačku skladovat v uzavíratelném plastovém sáčku nebo v nádobě s vlhkou atmosférou.
3. Zatlačte vybraný pin IPS e.max CAD Crystallization Pin hluboko do materiálu IPS Object Fix Putty nebo Flow, aby v něm byl dostatečně zajištěn.
4. Zabraňte ulpívání zbytků přípravku IPS Object Fix na vnějším povrchu náhrady. Očistěte případné znečištění pomocí štětce navlhčeného vodou a poté náhradu osušte.

Jak postupovat po vypálení

Po dokončení vypalovacího cyklu vyjměte náhradu z pece (počkejte na akustický signál pece) a ponechte ji vychladnout na pokojovou teplotu na místě chráněném před průvanem. Horkých objektů se nesmíte dotýkat kovovými kleštěmi. Sejměte náhradu z vytvrzeného materiálu IPS Object Fix Putty / Flow. Odstraňte případné zbytky ultrazvukem ve vodní lázni nebo parním čistítkou. Pokud je třeba provést úpravy náhrady broušením, dbejte na to, abyste předešli přehřátí keramiky.

Kombinační tabulka odstínů




Přizpůsobená charakteristika a odstín jsou dosaženy za pomoci dobarovacích materiálů IPS e.max CAD Crystall.

Odstín zubu A – D	BL1	BL2	BL3	BL4	0	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1						2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1				I2						I1				I2						
Barviva IPS e.max CAD Crystall.	bílá				krémová			sunset			měděná			olivová			khaki		mahagon		

Parametry vypalování



IPS e.max ZirCAD Prime

Pálení korekčních materiálů / barviv / glazur s materiály IPS e.max CAD Crystall.

Pec Programat		Pohotovostní teplota B [°C]	Doba uzavření S [min]	Rychlost ohřevu t [°C/min]	Teplota vypalování T1 [°C]	Doba výdrže na teplotě H1 [min]	Rychlost ohřevu t [°C/min]	Teplota vypalování T2 [°C]	Doba výdrže na teplotě H2 [min]	Vakuum 1 11 12 [°C]	Vakuum 2 21 22 [°C]	Dlouhodobé ochlazování L [°C]	Rychlost ochlazování tl [°C/min]
CS6 ^(a)		–	Glazura ^(c)	150	700	00:00	75 30 ^(d)	830 890 ^(d)	00:00 00:20 ^(d)	50	815	850	-70
CS4 ^(b)		180 ^(c) 230 ^(c)	00:00 03:00 ^(c) 03:00 ^(c)	60	400	00:00	95 45 ^(d)	840 900 ^(d)	0 3 ^(d)	–	–	890	-70
CS3		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS2		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS		403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

IPS e.max ZirCAD Prime

Pálení korekčních materiálů / barviv / glazur s materiálem IPS e.max CAD Crystall. Přídavný materiál

Pec Programat		Pohotovostní teplota B [°C]	Doba uzavření S [min]	Rychlost ohřevu t [°C/min]	Teplota vypalování T1 [°C]	Doba výdrže na teplotě H1 [min]	Rychlost ohřevu t [°C/min]	Teplota vypalování T2 [°C]	Doba výdrže na teplotě H2 [min]	Vakuum 1 11 12 [°C]	Vakuum 2 21 22 [°C]	Dlouhodobé ochlazování L [°C]	Rychlost ochlazování tl [°C/min]
CS6		–	Glazura ^(c)	150	700	00:00	75 30 ^(d)	830 890 ^(d)	00:00 00:20 ^(d)	50	815	850	-70
CS4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CS3		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS2		403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS		403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

^(a) Destička IPS CAD Speed Tray, maximálně 3 členy nebo jeden můstek

^(b) Umístěte destičku IPS e.max CAD Crystallization Tray na sintrovací podložku, maximálně 6 členů

^(c) Hodnoty pro předběžné sušení

^(d) Třetí stupeň ohřevu

2.8 Dosazení

Před dosazením upravte náhradu IPS e.max ZirCAD Prime pískováním vnitřních stran korunky s pomocí Al₂O₃, 25–70 µm, 1 bar nebo Al₂O₃, 70–110 µm, 1,5 bar.

	Adhezivní cementace e.g. Multilink® Automix	Samo-adhezivní upevňování e.g. SpeedCEM® Plus	Konvenční upevňování např. cement ZirCAD®
Požadavky na preparaci	Nerentetivní preparace	Retentivní preparace	Retentivní preparace
Pískování	Al ₂ O ₃ , 25–70 µm, 1 bar nebo Al ₂ O ₃ , 70–110 µm, 1,5 bar		
Čištění po vyzkoušení	např. Ivoclean		
Kondicionování	60 s pomocí např. Monobond® Plus	–	
Korunky	✓		
Můstky	✓		

3 Bezpečnostní informace

- V případě vážných nehod souvisejících s produktem kontaktujte společnost Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Lichtenštejnsko, webové stránky: www.ivoclar.com, a své místní veřejné zdravotnické úřady.
- Aktuální návod k použití je k dispozici na webových stránkách (www.ivoclar.com/eIFU).
- Vysvětlění symbolů: www.ivoclar.com/eIFU
- Souhrn údajů o bezpečnosti a klinické funkci (Summary of Safety and Clinical Performance – SSCP) je k dispozici v Evropské databázi zdravotnických zařízení (European Database on Medical Devices) (EUDAMED) na webu <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> UDI-DI: 76152082ACERA006F2

Varování

- Dodržujte pokyny v bezpečnostním listu (SDS) (k dispozici na www.ivoclar.com).
- Při zpracování bloků z IPS e.max ZirCAD Prime vzniká prach, který může podráždit pokožku a oči a může způsobit poškození plic. Dbejte na bezchybnou funkci odsávacího zařízení vašeho frézovacího stroje a na vašem pracovišti. Nevdechujte prach z broušení při dokončovacích operacích a použijte respirátor (třída částeček prachu FFP2) a rovněž ochranné brýle a rukavice.
- IPS e.max CAD Crystal./Glaze Spray: Nevdechujte rozprášenou mlhu. Nádoba je pod tlakem. Chraňte před přímým slunečním světlem a teplotami přes 50 °C. Plechovku neotevírejte násilím ani nevhazujte do ohně, a to ani po jejím úplném vyprázdnění.

Informace k likvidaci produktu

Zbytky materiálu nebo náhrad se musí likvidovat v souladu s příslušnými národními předpisy.

Zbytková rizika

Uživatelé si musí být vědomi skutečnosti, že jakýkoli stomatologický zákrok v ústní dutině zahrnuje určitá rizika. Jsou známa následující klinická zbytková rizika:

- Chipping / fraktura / decementace materiálu náhrady může vést k náhodnému požití nebo vdechnutí materiálu a k dalšímu zubnímu ošetření.
- Přebytek cementu může vést k podráždění měkké tkáně / gingivy. Progresivní zánět může vést k resorpci kosti nebo periodontitidě.

4 Doba použitelnosti a skladování

- V původním balení
- Na suchém místě
- Chraňte před fyzickým nárazem nebo vibracemi.

5 Další informace

Materiál uchovávejte mimo dosah dětí!

Materiál byl vyvinut výlučně pro použití v stomatologii. Zpracování je nutné provádět výhradně podle návodu k použití. Neneseme odpovědnost za škody způsobené nedodržením návodu nebo uvedením oblasti aplikace. Uživatel nese odpovědnost za otestování produktů z hlediska jejich vhodnosti a použití pro jakýkoli účel, který není výslovně uveden v návodu k použití.

^[1] Kompletní seznam kompatibilních systémů CAD/CAM je k dispozici na adrese www.ivoclar.com.

^[2] např. Programat CS6, Programat CS4, CEREC SpeedFire. CEREC SpeedFire není registrovaná ochranná známka společnosti Ivoclar Vivadent AG.

^[3] Flow chart Ivoclar Vivadent „Doporučené brusné nástroje pro extraorální a intraorální použití“



Hu-Fa Dental, a.s.
Moravní 909
765 02 Otrokovice
Tel: +420 577 962 226-229
www.hufa.cz
hufa@hufa.cz