



Lieferform:
Ronde: Durchmesser 98,5 mm
Platte: 116 x 116 mm, 92 x 92 mm
Höhe: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm



5. MATERIALEIGENSCHAFTEN
Für die priti® multilDisc ZrO₂ High Translucent Rohlinge gelten nach dem Dichtensiemern folgende

Materialeigenschaft	Werte
Dichte:	> 4,035 g/cm ³
Offene Porosität:	keine
Härte nach Vickers:	1.250 HV
Biegefestigkeit:	> 895 MPa
Bruchzähigkeit:	4,8 MPa·m ^{1/2}
E-Modul:	210 GPa
WAK:	10·10 ⁻⁴ ·K ⁻¹

Chemische Zusammensetzung
Zirkonoxid (ZrO₂/HfO₂): 90,7%
Yttriumoxid (Y₂O₃): 9,3%
Aluminiumoxid (Al₂O₃): < 0,1%
Andere Oxide: < 0,5%

4. VERARBEITUNG
Die Verarbeitung dieses Produktes erfolgt ausschließlich geschultem Fachpersonal. Die Sicherheitsanweisungen dieser Verarbeitunganleitung müssen eingehalten werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehalten, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Der Verarbeiter muss dabei Sorge tragen, dass der Behandler Zahnarzt alle nötigen Informationen zur sachgemäßen Verwendung des Produktes erhält.

7. KONSTRUKTION
Bei der Konstruktion müssen folgende Parameter beachtet werden:

Mindestgerästelängen	Koronen	Maraland-Brücken	3-gliedrige Brücken
anterior	0,4 mm	0,4 mm	0,4 mm
posterior	0,6 mm	0,6 mm	0,6 mm
anterior	-	0,6 mm ²	6 mm ²
posterior	-	9 mm ²	9 mm ²

Gezugsdesign: Anatomisch reduziertes Zahntreten verblänskeramikunterstützend; vollanatomisch

8. FRÄSBEARBEITUNG
Die Fräsbearbeitung muss mit geeigneten CNC-Fräswerkzeugen (wie beispielsweise Imes-Icon, VHF, Röders) sowie Werkzeugen und Bearbeitungsparametern eingesetzt werden. Von der Verwendung von Kuhlflüssigkeit während der Fräsung wird abgeraten. Nach der Bearbeitung sind die Fräsergebnisse auf Verfärbung, Materialbruch und Rissbildung zu prüfen.

9. SINTERN
Der Sinterbrand darf nur in hierfür zugelassenen Hochtemperatur-Brennöfen unter Verwendung des von pridenta® vorgegeben Herstellerrangabes des Ofenherstellers.

Empfohlene Brennpromenge:
von Raumtemperatur auf 8-10 K/min auf Raumtemperatur. Ab ca. 600°C erfolgt die natürliche Abkühlung in Abhängigkeit des eingesetzten Ofens.

Schnellintern (optional)
Schnellintern kann unter folgenden Voraussetzungen durchgeführt werden:
■ Bis zu 3-gliedrige Brücken: 7 K/min auf 1.550°C, Haltezeit von 2 Stunden, abkühlen mit 17 K/min auf Raumtemperatur.
■ Von Raumtemperatur mit 17 K/min auf Raumtemperatur.

Von der Verwendung von Farblösungsmitteln wird abgeraten, da diese die Transparenz oder die Farbwirkung negativ beeinflussen kann.
Falls im Sinterofen Restaurationen mit Farblösungsmitteln gefertigt wurden, wird ein Reinigungsbrand mit Zirkonoxidpulver empfohlen.

Hinweis: Es ist wichtig, dass beim Sintern von vorangefärbtem Zirkonoxid die Sinterschmelze so abdecken ist, dass zwischen Deckel und Sinterofenwand eine Schutzschicht aus Pulver eingelegt werden, um eine Luftzirkulation zu gewährleisten.

Empfohlene Sinteröfen
Es können alle gängigen frei programmierbaren Dentallaboröfen benutzt werden, beispielsweise Ofen der Hersteller MähVogt, Thermosar, Nabertherm, Heddon etc.

10. KORREKTUREN
Für nur mit Diamantwerkzeugen unter Wassererhöhung erfolgen. Lokale Überhitzungen des Materials müssen vermieden werden.

Grundsätzliche Regeln:
■ mit geringem Druck arbeiten.
■ nur Diamantwerkzeuge in gutem Zustand verwenden.
■ scharfe Kanten vermeiden.
■ Kontaktoberflächen bei Brückengliedern nicht überarbeiten.

11. VERLENDKERAMIKEN
Es können sämtliche für Zirkonoxidkeramiken empfohlene Verblendkeramiken eingesetzt werden.

12. BEFESTIGUNG
priti® multilDisc ZrO₂ High Translucent Restaurationen können konventionell mit einem Zirk-Phosphat- oder Glaskeramikal zementiert werden. Es ist mit einem selbstadhäsiven Befestigungsmaterial zementiert werden. Es ist auf eine ausreichende Retention und eine Mindestumfänge von 3 mm zu achten.

13. KONTRAINDIKATIONEN
■ Fertigung von Implantaten
■ ungenügende Platzangebot
■ unzureichende Zahnhöhe
■ gegenüber den Bestandteilen
■ Paarfunktionen (z.B. Bruxismus)
■ ungeeignete Präparation
■ unzureichende Zahnhöhe
■ Brückenrestaurationen ab 4 Gliedern

14. HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Unsere Produkte unterliegen ständiger Weiterentwicklung. Daher behalten wir uns das Recht zu Änderungen bei Handhabung und Materialzusammensetzung vor.

15. TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG
pridenta® GmbH
Melsweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen

Phone +49 (0)711.320.656.0
Fax +49 (0)711.320.656.99
E-Mail info@pridenta.com

REF 001 Rev. 2 19/15

