



Cercon® ht, Cercon® xt

Gebrauchsanweisung

Instructions for use – multilingual

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona

Cercon® ht, Cercon® xt

AR	Cercon® xt و Cercon® ht تعليمات استعمال	1
CZ	Návod k použití Cercon® ht, Cercon® xt	11
DA	Brugsanvisning for Cercon® ht, Cercon® xt	21
DE	Gebrauchsanweisung Cercon®ht, Cercon® xt	31
EN	Instructions for Use Cercon®ht, Cercon® xt	41
ES	Instrucciones de uso Cercon®ht, Cercon® xt	51
FR	Notice d'utilisation Cercon®ht, Cercon® xt	61
GR	Cercon® ht, Cercon® xt, Οδηγίες Χρήσης	71
HR	Cercon® ht, Cercon® xt Upute za upotrebu	81
HU	Cercon® ht, Cercon® xt használati útmutató	91
IT	Istruzioni per l'uso Cercon®ht, Cercon® xt	101
JA	Cercon® ht, Cercon® xt 取扱説明書	111

!ال: سد تط باب م مضادات

- جنينها اذم لام عيس زو جال نيرغ لئا تاير لعلما دجا و ا) Y-TZP(ن كوريزلا سد ينشأ هجت عطه تورا ضير لعا حسنت فاح ينف (ف خراب قومكرا لك ديلا ينف) جلا م عمل قومكرا سد دتقا نينا نظراو ن نسلما نفي صر لاح ينف
 - عظمه ية طوموم
 - عيبلدالوا
 - حشوات على سد ب تةج سور
- Cercon® (تة عظاما طوب) تة عظاما منط تقلا ينف رص دنا ع 3 نم روس ج

ت: حذو رات

يند قور جملما يرا لا جاج دوا مئا و اقهبطما تا جين جملما نم روم عجم جين جملما اطر اقلدا اطر انا تورا انا تورا و اقهبط جملما ل غندا دحور قاراعم ن انسا ل ا بي بي طي ل ع ياج جين جملما اهر و ا نينا اذم رات نينا اذم رات

وقا تة اجراءات

- !ال: تالا ية لا ذ قاطمرا عاة و رجي
- نوبوعا ينف جين جملما رابغ لو خد جدع
 - ياتمخدا ينفن غلا مع نينجا س من سنا سبت
 - عللا ب دم جاول ب د يها هو نينجا سلغ
 - لم عا للاخ تلو بوسم لور نينجا و لانا و ان نينجا ددع
 - مذ نينجا ب ليع معد
 - دلجلا ن ع جت نلا قة نونجا قة نونجا معد
 - هج اولو مديا قو اعن تويدينيا ريفض جملما للاخ لم عا عجوم ينف ياج جملما طنشرا لام عيسا
- ال سد نانا بي بي ط ل و ا املك علا م لا مذكور كا الامع لومات ذ هه الصير رجي ذ نيلام هال خاطر الام نم ال بي خال امين ل سلا ب قطر ذ وضع ذ يوقا ل رات يحنثال هذه (MSDS). ال كحضر ير خال الامان ب دات مراعاة و رجي كما و الام ذ نتج هان خاصة سد ية ق طع ت كحضر ير عند الامعالج

جناد بية تات يرات

حذو ت بائس طلوم شكيب مكني ال ل كور ل صد يها الامحد الشكيب اس تصالو بر مضت الاح ينف نينلام هال اهر رغبو ريفغ و بجان رات نينا ن حدوث ادج دروي ب وجودت م ليون عندما (ل لم الحماطة الاغة شية تة ييج اول ال كتروق ت شوش مقل) موضوعة سد ية اضطراب ات اول الامادة عناصر ضد (ارج بات) مدناة بة مل رودو ب ذلك اعلم انما مذكور رجو - ال شك حالات ف ي حى - سرغوية غر بية تات يرات

اهدأ ذلك تصممي حول خاصة مالحظات

بتمت شروحي به شكل اسهاله حال في اليه بكل تصمم

ابن الاس لوانا بهتلمم الزوان له باكل واحد ساهنا المطلوب غير له باكل لايض طبا في افراع ذرة الح يفاصخ شكيب طبتمس
 قنلادق الحد فروروسك، حوار دوات اصال في حذر دي الان بلق الام وحي انشر بي صيصال ذات اكلياله سطح حد بيت ضاف ما شكيب ويمكن
 حديوي بدي خالا فطب خداما سلست خاضت لراي دي ذرة الفذرال بقا لشو حوالنا ووزع مليل لخالنم ضغط مالح سطوا ح يراضن ربة في ممددي نانا و جب لكاحا حذ في
 نك كلبا بل سديا زبت عا اذرا صل بس نيت يرو ضرل انم بلوط قنل ارمعلا اا ودية قرلا تاخن في مرال مصلع مع ذة ضغط مالح لسطوطس كيبلا و يراضن نا ان امل مذيلا
 م نانا كمن قنل اليه وكل في اليه تكات ودي الاجراء في انداورة ادوات افصل اقراص في تصال اليه يدي الا تحضر ير

بمهمة ماحظة

(الواجب الاطبا في الاعداد الح يفاصل فاضالع سطح الحجم يفايكل ماكتسبل بالامطل اللدني الاحد تحت الاحوال انم الح ياب ذر لال عدم اقزام ويرجي

الخفي اليه كساء حال في اليه بكل تصمم

للكسوة يمكن دعاء صلا توف برمخ تصرت شروحي به شكيب الخرف اك ساهه سد تمال تي اليه باكل تصمم بوج
 ابطقات وشكيب في ذرية او ب الضغط لا سكب في ذرية في باع اليه باكل اكساء يمكن

واخلذ في الامامية لمدلطقة هيا لك

بمحاكاة الجدار والحواف:

Cercon® xt	Cercon® ht
0.4 مم	
0.7 مم	

الم فردة لة لفة بعة الاحافة سماكة

—	0.2 مم
0.5 مم	
0.7 مم	

ل الجسور الحواف سماكة

— 0,2 مم

ابعاد اضافية للبياكل نبي مجال السنان الالمامية

Cercon® xt	Cercon® ht
1	2

الوسطية ال قطع عدد
 الوصل قطعة م قطع
 صمم

12 6 مم²

ابعاد اضافية للبياكل لسجال السنان الجانبية

Cercon® xt	Cercon® ht
1	2
16	9 مم ²

الوسطية ال قطع عدد
 الوصل قطعة م قطع
 صمم

ب مرض الاكثر علي واحدة وصللة) السن موضع عند وصلات
 الاخاضن السن حد تي اعلي كحد الضاحكة
 الوصل لة هذه الوصل قطعة م قطع

ذ بنا انا ناطا انا ح

— 12 مم²

القطع ذو ديد

© Cercon (ht) تتمثل في نطاق، ونطاق رصن ذراع 9 (م) الحجم الأكبر بيرة سورليل، بال توت، يدخا صملا حظات

في الثانية، نو قاضا، (98 ht Cercon) طاموس، يف قطعاً، يتأخر، ندع يروضوا، دم ك لهاش يف اندويض وتندأ نود (قطع 9 م اهد) حجلا، كزي لمارا رجسولا، وببئلا، ك سان به شكل

لحجم لرجل حجلا، كة بوزلا، لقطع من ذراع، لجم لعتريت لى عمل، لادمو (سال)، دي، لبا، يف، نو، به قطع منض (معلق شاك انشد لفارجل، كد، نرمنبا، نتاج، لال) عطلوا، عجزو، نم، كاتلنا، لى، جري، وبقتلا، ل، ببئلا.

ال: تقلص به عامل الخراطة آلة تزويد

- Z و Y و X (م إعطاءه رجى، ف راغ، بأ، عا، 3 حد، د، امكان، يف، مع، CAM، الك، د، ب، يوت، ر، ب، دعم، ال، تصد، يع، ب، رنا، م، حالة، ف، ي،
Z و Y و X (م إعطاءه رجى، ف راغ، ي، ب، ب، حد، ن، حد، د، امكان، يف، مع، CAM، الك، د، ب، يوت، ر، ب، دعم، ال، تصد، يع، ب، رنا، م، حالة، ف، ي،
X، يف، إعطاءه، رجى، واحد، ف، راغى، ب، حد، ن، حد، د، امكان، يف، مع، CAM، الك، د، ب، يوت، ر، ب، دعم، ال، تصد، يع، ب، رنا، م، حالة، ف، ي،

الهيئاري، ال، تشكل، ليل

ال: تشكل، ليل، حول، خا، صملا، حظات

أما، ب، ج، د، ل، ج، أم، ل، التلا، يف، الخراطة، ام، ترات، ب، ج، بات، ب، إ، باع، ود، نصح، ل، د، ك، ام، م، تعمل، الاجهزة، م، ايمات، راءه، رجى، ال، تشكل، ليل، ال، كمال

العمل خطوة	كروية أداة	Z ال إدخال معدل دق، ب، وقته، ل، م	F ال إدخال دق، ب، وقته، ل، م	عدد الدورات م، م، دق، ب، وقته، ل، م	AP	AE م، م	العمل	اسم ترات، ب، ج، د، ال، ق، ياس
الحواف خشن، تشكل ليل	معادن صلب 2 Ø	800	1800	22000	0,8	1	مواز، تشكل، ليل، 0,3	الحواف
(OS) إبط، ليل، يف، جهة	معادن صلب 2 Ø	800	1800	22000	0,8	1	مواز، تشكل، ليل، 0,3	الحواف
(CS) (ال، ذ، فرة، جهة	معادن صلب 2 Ø	400	1200	22000	0,2	0,2	الأمادة، تشكل، ليل، 0,1	المنقذ
(CS) (ت، م، غ، ير، إنهاء	معادن صلب 2 Ø	400	1200	22000	0,2	0,2	الأمادة، تشكل، ليل، 0,1	المنقذ
(OS) (ت، م، غ، ير، إنهاء	معادن صلب 2 Ø	400	1200	27000	0,15	0,15	3D offset	0
إنهاء، دون، حفرة، (CS)	معادن صلب 1 Ø	400	1200	27000	0,15	0,15	3D offset	0
إنهاء، حفز	معادن صلب 1 Ø	250	1000	27000	0,1	0,1	3D offset	0
شقوق	معادن صلب 0,6 - 0,05 Ø	250	1000	35000	0,1	0,1	إنهاء، جزئي، 3D	0

ال، ذ، تاد، ج، حسب، الخراطة، ف، رائد، ن، ود، جدول، ت، ج، ر، ب، يف، خراطة، الت، م، يف، فضل، ال، ضرورة، عند، ف، قطع، صا، م، ح، ك، م، ل، الخراطة، ام، ترات، ب، ج، بات

القطع في صل حول ملاحظات

قوة اطلاق نع عطوفا لصف لصف، شرارة دة ع اسجلا ال دافا (براه 1,5 ة صمأ ب ضغط من وكريم) 50 ومهزم الذا دبريها نم ذا ذره شرارة رصفوفا نع عطوفا لصف يروج، ة قط بة بول او بة ت بولا و بول مهابا صلف جى و (رصف ذاع 9 نم اده) حجلا ة بربلا رجسولا لكاح يف، لثم شعولا لقطع يرخلا تبا اصاللا وا ب كلالا ت كسر نم ت نيو لقطع ج د ت بونك ناضل "ن اسللا" ن اسللا ة حجلا نم ة لولا وافحلا قزالا ب حيو "ن اسللا" عم دناب نا ب حى، وعطوفا لرا "ن اسللا" لىا صلولا ج سر لقتكبو لقطع ن، صلم شكب هادى ت بوا اليه ة صلت ن اسللا خلد عطوفا، و ببالا قطع ملاح ق و



القطعة ورش خرطة

ل ارش م مساعدة لداة

الذبي

التقليد في فرن Cercon® heat plus P8:

- 1500 درجة مئوية نى فرن Cercon® heat plus P8
- م نوية بدرجة 1500 = قصوى الحرارة Cercon® xt) قطع 3 ح تى او Cercon® ht) قطع 8 ح تى من الاموؤ قة ل ج سور 4 ال بر دماج -
- م نوية بدرجة 1500 = قصوى الحرارة Cercon® ht) قطع وق قطع 9 من الاموؤ قة ل ج سور 5 ال بر دماج -

Cercon® ht عناصر، 9 من ب دوا) ال ك بيرة ب الج سور خاصة ذل ب يد ملاحظات

لوح وق اهدى ذاك الم المطلوب ال قطع وضع رحى Cercon® P8 plus heat جهاز يف صنف تقى الو يف (عناصر 9 نم اده) ال حجم ريفى ك سرون ج ذل ب و يمكن لوح ال ذل ب يد مرحة لخلال ال قطع فمس أن ال يجوز اعادة تون القطعة وة فمس (مم) Cercon 130 plus heat جهاز ال داخلى ال رة فاع مراعاة مع ال ذل ب يد الذبي

ال ذل ب يذوح مع ال ذل ب يد صوية ال ذل ب يد اعادة وق ال صدىح ال توضيح



التليد في جهاز heat DUO/ Multimat2Sinter

= العظمى الحرارة، Cercon® xt) عناصر 3 ح د ث من المولدة و ل لجسور، Cercon® ht) عناصر 6 ح د ث من المولدة و ل لجسور السريع 6 ال برنامج - م نوية درجة 1540

= Cercon® xt) عناصر 3 ح د ث من المولدة و ل لجسور، Cercon® ht) عناصر 8 ح د ث من المولدة و ل لجسور ل ياكل النظامي ل ل د ب يد 7 ال برنامج - م نوية درجة 1520 = العظمى الحرارة

ذيرتم و جدر 1520 = ل عظمى ل حراراة، Cercon® ht) عناصر 9 م فب الجسور كل هي يتبال 8 امج نبال

(Cercon® ht : لمدة عناصر 9 م ن يدوا) ال حجم الك ب يرة ل لجسور ي ال ت د ب يد خاصة ملاحظ

ال ت د ب يد وحدة و ق ال قطع و وضع و رجي، الوقت قد في (عناصر 8) ك ب يرون جسور ت ل ب يد Multimat2Sinter جهاز أو heat DUO جهاز في يمكن ال ت د ب يد مرحلة خلال ال ت د ب يد لوح ال قطع مالة م عدم مراعاة م الك ب يرة ل لجسور الخاصة

ال: الخراطعة قطع ال قصوى ال بعد مراعاة و رجي

م م: 65 ال: رة فاع

م م: 90 ال: عرض



ي نبال ا رضع مع (عناصر 9 م ا، ده) رول جبر ا ع و ح و ض

م تافسة شركات من أذ ران في ال ت د ب يد

• ال تالفة ال عوامل ال نيس ال ت د ب يد نجات ت تان نأ يمكن

صديحة غير ت ل ب يد حرارة درجات

- ال ت د ب يد حرارة ك غاية عدم
- و قاح ال ققطاع ترا ا س م
- ل ل قطع خاطئة و وضع

- ت د ب يد ل ل م م ب ح د ث ال ت ر ب نك غير ت ر ا ح ر نية خ ز ك ر د
- م ل م ر ا ب و ا ع ن صلا ك ل شرا ا ح سب ن ذ ر ل ا و ع ط س ا ل ي ف ذ ير
- المص بة غير ال ت د ب يد عناصر ا ك ب يد م نجات ال قطع، لو ت

من و قال و ال تال في ال ز و ر و ا ك م س يد م اعلا ال م ت و رة مواندا الم تالفة م تاة تة ق ل ي ل ا ي و ي دية د ل ح ر عمل مع ب ال ش ت ر ك او ل و حده ال عوامل ه ذه من كل عمال ي و ياكل

و ل لجسور ا ن ح يات هياكلو، (ل و س ط ية ال ت ر ك يات) ت ص و ر ن م عملات ال د ب ي نبال ق م ن ا ف كات ش ر م ن ال ذ رة ماله ا س عام ش ك ل ب ت ر خ ي ص ا ل ي م ك ن ال ل ذ ا ي ف م ل و ش ر ل ا م ط ب م ت ر ص ر ل ا ع م ا ل ا ك ي م م و ج ر و ل ب ن ل ا م ل و ش ر ل ا ن ي نبال ي ر خ ل ا ن ا ر م ل ا ل م ت ص ا ب ذ ل ا ك ي Cercon® xt و Cercon® ht م م و ع ا ل م ص ي ر خ ا ر ا ن ا ل ا م م س ل ا ح

مهمة ملا حظة

كشنة تملأوا. ٤ ملاسل صاخبا وبقولسا ا لى ع قريذام تشكاش نم ببناا ناربا يف @ Cercon xt دماجو ht Cercon كلام ببناا ل بق
 واداقملا اء باصنن ينلا ارالأ صراخ قسبام تشكاش عرص نم راننا يف ونوكوزلا دهنقا وادم دهنك ع ن مجن اررضأ يف ؤولوم Sirona Dentsply
 درس جال ناچبناا للباجو تمام ادعك دهنجا عطلما ن ع م ارا ارالأ

إضافة ملا حظات

DequDent. من الأ بيدا برامج مناظر ب شكل ق بلكن من الم استعمال الأ بيدر ن برمجة جب

الأ لوان كل، @ Cercon xt و @ Cercon ht لمدة علمة الأ بيدا برامج

المدة	الحرارة الأولية °C	الحرارة °C 1	الزمن التوقف min	الزمن التوقف min	الحرارة °C 2	الزمن التوقف min	الزمن التوقف min
8 حتى جسر هياكل الأ بيدا برنامج جسر وهياكل Cercon ht قطع حتى 3 قطع Cercon xt	حرارة الغرفة	900	0	55	1500	145	200 في مقلون حتى 2
9 نم قب روسج اأ بيدا قطع ht Cercon	حرارة الغرفة	860	0	320	1500	120	200 في مقلون حتى 2
حتى جسر لهياكل سريع الأ بيدا برنامج 6 عناصر Cercon ht وحتى 3 قطع Cercon xt	حرارة الغرفة	1540	11	35	1500	120	200 في مقلون حتى 2 1150 تدريجي فتح حتى 35 دقيقة حتى 200

المدة	الحرارة الأولية °C	الحرارة °C 1	الزمن التوقف h:min	الزمن التوقف h:min	الحرارة °C 2	الزمن التوقف h:min	الزمن التوقف h:min
8 حتى جسر هياكل الأ بيدا برنامج جسر وهياكل Cercon ht قطع حتى 3 قطع Cercon xt	حرارة الغرفة	900	00:00	00:00	1500	02:15	200 في مقلون حتى 2
9 نم قب روسج اأ بيدا قطع ht Cercon	حرارة الغرفة	860	00:00	00:00	1500	02:00	200 في مقلون حتى 2
حتى جسر لهياكل سريع الأ بيدا برنامج 6 عناصر Cercon ht وحتى 3 قطع Cercon xt	حرارة الغرفة	1540 1020	00:35	00:35	1150 1080	00:00	1150 تدريجي للفتح حتى 35 دقيقة حتى 200

1520 °ملا كدى المغلق، الأ بيدا مصنفة قط صالحه

ناب تلوي ت فذبة

نصح باستخدام ألوان الجسم من إنتاجنا Cercon®ceram أو Cercon®TCT Stains أو Cercon®، أو ألوان Dentsply Sirona العلامة
الاستان و ألوان Cercon®xt أو Cercon®ht من المصنوعة تامة الت شريحه بال تعويضات ل ألوان Stains&Glaze Universal

الطبقات ت فذبة

سألكنا زفخ نم صاننا نأ إصتال بركون الاز أك سيد اكله ساءلكنا نصح

سألكنا زفخ نم صاننا نأ إصتال بركون الاز أك سيد اكله ساءلكنا نصح
Cercon®ceram love, Celtra® Ceram
Cercon®ceram press/ Cercon® Kiss/ Cercon® يرجى مراعاة طرق الاستعمال

ال ت شين

قال خطوظهه ب إجراء نصح ألوان بركونه أك سيد واكله مع ال ناب يف ل هياا نأوصل ل نيا جئنا نأا ظن ال (ي ح ي صحت شوي) ذمئبه شوي طمخ اعاب الت رورض جنرال

المعز بر في الصقل

الجمالي ل المظهر إ إضافة بمصقول سطح ذات إلماع طاله ب طبقة طال هياو ال عالي ل لصقل المكسبة غير Cercon®xt أو ht Cercon® هياكل ت مريض ي فضل
(بال استان المعايه) ال تعويضات ت نظف قاب لية الإجراء هادعم

الاستان ط بيب عيادة في الصقل

حذرت هياا كل ل بل يوايم وأ قلاً ل صقلو اجنل للناح يف ترح ب نري بلدقنا نيننا يف Cercon®xt وأ ht Cercon® مع اجراا للناح ن أن قم اش شاحباً اللخ نم تلت
ال افايو ل صقل ب ه ترح إفضال م جوت ل بل يكاتيس زفخ فاباوض وأ ل ذمئبه ساءلكنا زفخ أصناف
اطس خري، مولا حرم ووا يئتهلا وأ تقولنا ونباننا بلق جانلنا قطنل بل طعا صقلاب ضي يولا فوم يني ضي وناا يق وائلنا ليه حلا ب ه نصح يقولنا باب نحو
يقا (ت ضني وناا نظفت إبقاا لئذ ي عدها رجلاا لهذ م حيو. محد قلنا لكذنا نم دمضلا سلا يقا رواا جد هصم قحظولا مضمو. بل سن هطال نقال ت هلس بلقي سن
(ن ابرالاب
ال تلون إزالة عندال لون ف اتحة سطوح ت تشكلان ويمكن ال يدوي ال تلون المدقة ال لون في

ال تخزين و شروط النقل

ال مجال هذا في خاصة شروطهناك ل يس

ال صلاحية) ال بيع قبل التخزين

بوع ال لمن خي دار نم فم واتس 7 Cercon®xt و ht Cercon® ونة خز عمر ب بلق

Návod k použití Cercon® ht, Cercon® xt



Popis výrobku:

Bloky Cercon® ht a Cercon® xt jsou vyrobeny z oxidu zirkoničitého stabilizovaného oxidem yttritým (Y-TZP). Používají se k výrobní konstrukci pro fixní protetiké náhrady.

Podle tvaru konstrukce mohou být konstrukce Cercon® ht a Cercon® fasetovány keramikou nebo dodány jako plně anatomický tvar. Volba bloku závisí na odstínu zubu, který má být dosažen, a na prostoru, který je k dispozici pro fasetu.

U plně anatomických náhrad není potřebný žádný prostor pro keramickou fasetu, což může zubnímu lékaři umožnit zachovat při preparaci více zubní substance.

Konstrukční materiál	Oxid zirkoničitý (Y-TZP)
Dočasná cementace	Možná pro Cercon® ht Není možná pro Cercon® xt
Definitivní cementace	• Adhesivní cementace • Konvenční cementace

Členy jsou vyráběny individuálně podle vaší digitálně navržené specifikace, jako je anatomický tvar, tloušťka konstrukce a stěny, průměr spoje a prostor pro cement.

Technické specifikace Cercon® ht:

- Typ II, třída 5 (na základě DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE: 10,5 $\mu\text{m/m} \cdot \text{K}$ (25–500°C)
- Modul pružnosti: 210 GPa
- Pevnost v ohybu: cca 1200 MPa (tříbodové testování vohybu)

Složení)v hmotnostních % (Cercon® ht:

- Oxid zirkoničitý
- Oxid yttritý 5 %
- Oxid hafničitý < 3%
- Oxid hlinitý, oxid křemičitý < 1 %

Indikace pro použití:

Indikace v předních a zadních segmentech Cercon® ht:

Cercon® ht je indikován v předních a zadních segmentech pro:

- Korunky
- Teleskopické primární korunky
- Můstky s více členy (a pouze dvěma mezičleny na můstku mezi opěrnými korunkami)**
- Zdlíné abutmenty*

Cercon® ht lze použít jako základ (konstrukci), který je fasetován dentálními fasetovací keramikou nebo jize také použít jako plně anatomický tvar (bez fasetování). V případě teleskopických primárních korunek není základ fasetován.

* ProKadantu

** Neplatí pro USA.

Technické specifikace Cercon® xt:

- Typ II, třída 4 (na základě DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE: 10,1 $\mu\text{m/m} \cdot \text{K}$ (25–500°C)
- Modul pružnosti: 210 GPa
- Pevnost v ohybu: cca 1200 MPa (tříbodové testování vohybu)

Složení)v hmotnostních % (Cercon® xt:

- Oxid zirkoničitý
- Oxid yttritý 5 %
- Oxid hafničitý < 3%
- Oxid hlinitý, oxid křemičitý < 1 %

Indikace v předních a zadních segmentech Cercon® xt:

Cercon® xt je indikován pro všechny keramické náhrady v předních a zadních segmentech pro:

- Korunky
- tříčlenné můstky (do druhého premoláru)

Kontraindikace:

- Tento prostředek se nesmí používat u pacientů přecitlivělých na zirkon (Y-TZP) či některou z dalších složek
- Bruxismus nebo nepoddajné zvyky poškozující funkci (pro konstrukce fasetované keramikou)
- Nedostatečný dostupný prostor
- Endodontická postavení
- Implantáty do kosti
- Inlejšové můstky
- Můstky se 3 jednotkami v oblasti molárů (pouze Cercon® xt)

Varování:

Zubní lékař musí při volbě tohoto prostředku brát v úvahu možné zkrácené reakce nebo interakce tohoto zdravotnického prostředku s jinými zdravotnickými prostředky nebo materiály již přítomnými v prostředí ústní dutiny

Bezpečnostní opatření:

Upozornění:

- Chraňte oči před prachem z výrobku
- Zabraňte kontaktu se sliznicí
- Po použití si umyjte ruce a ošetřete je krémem
- Při manipulaci s výrobkem nekuřte, nejzte a nepijte
- Výrobek nepolykejte
- Nevdechujte prachové částice při broušení
- Při ručním zpracování používejte na pracovišti lokální odsávání a chraňte si ústa/obličej

Bezpečnostní a varovná upozornění, která jsou zde uvedena, popisují jak používat prostředek bezpečným způsobem a bez rizika! Upozorněte ošetřujícího zubního lékaře na všechny výše uvedené faktory, pokud používáte tento zdravotnický prostředek v provedení na míru a zajistíte splnění požadavků uvedených v příslušných bezpečnostních listech

Nežádoucí účinky:

Při správném zpracování a používání jsou nežádoucí příhody způsobené tímto prostředkem vysoce nepravděpodobné! Ze zásady však nelze zcela vyloučit reakce imunitního systému (jako jsou alergie) na látky obsažené v materiálu nebo lokalizovaná parestézie (jako jsou poruchy vnímání chuti nebo podráždění ústní sliznice)! Pokud byste slyšeli nebo byli informováni o jakýchkoli nežádoucích účincích – i kdyby o nich existovaly pochybnosti – prosíme Vás, abyste nás o nich informovali!

Zvláštní upozornění ke zhotovení konstrukce

Zhotovení konstrukce pro plně anatomické náhrady:

Indikována zejména když je k dispozici omezený prostor v okluzi pro konstrukce, které nemají být fasetované nebo pro konstrukce s dobarbovacími glazurami

Povrch plně anatomické konstrukce lze před sliniváním pečlivě optimalizovat rotačními nástroji, jako jsou jemné frézy

Zajistěte, aby nedošlo ke změně prostoru v okluzi mezi zuby prohloubením fisur, protože působením prasklin může dojít k narušení pevnosti materiálů. Upozorňujeme, že ploché reliéfy okluzálního prostoru mezi zuby mohou zvýšit předpokládanou životnost těchto tvarovaných náhrad. Při provádění ručních úprav nikdy neodděluje mezizubní prostory konstrukcí feznými kotoči nebo jinými rotačními nástroji. Pokud tak učiníte, může dojít k poškození konstrukce a narušení pevnosti materiálů.

Důležité upozornění:

Zajistěte, aby byla respektována minimální tloušťka konstrukce v oblasti kontaktního prostoru mezi zuby i po jeho úpravách

K zhotovení konstrukce pro fasetované náhrady:

Konstrukce určené k fasetování keramikou mají redukovanou anatomickou konturu, aby poskytovaly maximální oporu pro fasetu

Konstrukce lze fasetovat s použitím presovací techniky nebo techniky vrstvení

<u>Tloušťka stěny okraje:</u>	<u>Cercon®ht</u>	<u>Cercon®xt</u>
Tloušťka stěny, jednotlivé korunky	0,4 mm	0,7 mm
Tloušťka okraje, jednotlivé korunky	0,2 mm	–
Tloušťka stěny, můstky	0,5 mm	0,7 mm
Tloušťka okraje, můstky	0,2 mm	–

<u>Další rozměrové požadavky na přední oblast:</u>	<u>Cercon®ht</u>	<u>Cercon®xt</u>
Počet mezičlenů	2	1
	6 mm ²	12 mm ²

<u>Další rozměrové požadavky na zadní oblast:</u>	<u>Cercon®ht</u>	<u>Cercon®xt</u>
Počet mezičlenů	2	1
Průřez spoje	9 mm ²	16 mm ²

<u>Přesahující mezičlen v poloze zubu (pouze jeden umělý zub do šířky jednoho přemoláru) Do druhého přemoláru –</u>	Průřez spoje pro tento přesahující mezičlen	–
	12 mm ²	–

Usazení

Zvláštní upozornění k usazení pro velké můstky)9 členů nebo více, pouze Cercon® ht (.

Pro slinování můstků přemosťujících dlouhou vzdálenost (9 členů a více) bez zkrácení při usazování objektu do destičky Cercon® ht 98 přidejte výtuzž slinování ve tvaru jazyka)

Vždy umístěte objekty (jednotlivé kapničky, konstrukce o třech členech) ve výtuzž slinování („jazyk“) k do- sažení homogenního smrštění objektů k přemostění velké vzdálenosti při slinování

Zadaní faktoru smrštění pro frézovací jednotku:

V softwaru CAM umožňujícím zadání 3 rozměrů zadejte hodnoty X, Y a Z) V softwaru

CAM umožňujícím zadání 2 rozměrů zadejte hodnoty X nebo Z) V softwaru CAM

umožňujícím zadání 1 rozměru zadejte hodnotu X)

Povrchová úprava

Zvláštní upozornění pro speciální úpravu:

Přečtěte si laskavě příslušné pokyny k použití Vašeho zařízení týkající se dalšího zpracování)

Doporučujeme následující postupy frézování pro bezpečné zpracování:

Postup	Nástroj, sférický	Rychlost podávání Z mm/ min	Rychlost podávání F mm/ min	Rychlost ot/min	a _r mm	a _o mm	Postup	Rozměr
Hrubé opracování kontur na straně okluze (VK)	TK Ø 2	800	1800	22000	0,8	1	Paralelní hrubé opracování kontur 0,3	
Hrubé opracování kontur na straně kavity (HO)	TK Ø 2	800	1800	22000	0,8	1	Paralelní hrubé opracování kontur 0,3	
Příprava na povrchovou úpravu (HO)	TK Ø 2		400	1 200		22000		0,2 Hrubé opracování reziduálního
						0,1		
Příprava na povrchovou úpravu (VK)	TK Ø 2		400	1 200		22000		0,2 Hrubé opracování reziduálního
						0,1		
Povrchová úprava (VK)	TK Ø 1	400	1 200	27000	0,15		Posun 3D	0
Povrchová úprava bez kavity (HO)	TK Ø 1	400	1 200	27000	0,15		Posun 3D	0,15
zevniř						0		
Povrch. úprava kavit	TK Ø 1	250	1000	27000	0,1		Posun 3D	0
Fisury	TK Ø 0,5-0,6	250	1000	35000	0,1		Částečná povrchová úprava, 3D	0

VK = výšková konstanta, HO = hrubé opracování kontur, TK = tvrdý kov

V případě postupů frézování se jedná o doporučení. V případě potřeby proveďte zkušební frézování a upravte parametry podle potřeby.

Oddělování

Poznámky k oddělování objektů:

Odděluje objekty od destičky pískováním oxidem hlinitým (50 μm , max 1,5 bar) Pomůcka k pískování us- nadňuje oddělování objektů od polotovaru Pomáhá bránit zlomení nebo jinému poškození objektů Pro můstky k přemostění velké vzdálenosti (5 a více členů) oddělte pouze labiální a bukalní lící kanálky objektu a spojovací díl „jazyk“, protože objekty musí být slinovány společně s tímto „jazykem“! Veškeré vystupující vyvýšeniny je nutno ze spodku „jazyka“ odstranit, aby bylo zajištěno, že budou objekty pevně stát na slinovací misce! Menší objekty usazené v „jazyku“ se zcela oddělí a jsou slinovány zvlášť!



Pomůcka k pískování



Frézování a pískování objektu

Slinování

Slinování v Cercon® heat plus P8:

- 1 500 °C v Cercon® heat plus P8
 - Program č 4 pro můstky do 8 členů (Cercon® ht) do 3 členů $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$
 - Program č 5 pro můstky od 9 členů (Cercon® ht) nebo více, $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$

Zvláštní upozornění ke slinování pro velké můstky)9 členů nebo více Cercon® ht(

V přístroji Cercon® heat plus P8 lze zároveň slinovat 2 můstky k přemostění velké vzdálenosti (9 a více členů): Umístěte objekty na slinovací blok a věnujte přitom patřičnou pozornost vnitřní vertikální vzdálenosti Cercon® heat plus (130 mm) a potřebě usnadnit smrštění bez jakýchkoli mechanických překážek!

Objekty se při slinování nesmí dotýkat slinovacího bloku!

Slinovací miska se slinovacím blokem Správná poloha na slinovací misce



Slinování v heat DUO/Multimat2Sinter:

- Program č 6: Rychlost programu pro můstky do 6 členů /Cercon® ht), pro můstky do 3 členů (Cercon® xt), $T_{max} = 1540\text{ °C}$
- Program č 7: Standardní slinování pro konstrukce můstek do 8 členů (Cercon® ht), pro můstky do 3 členů (Cercon® xt)
 $T_{max} = 1520\text{ °C}$
- Program č 8: Program slinování pro můstky od 9 členů (Cercon® ht) nebo více, $T_{max} = 1520\text{ °C}$

Zvláštní upozornění ke slinování pro velké můstky)9 členů nebo více Cercon® ht):

V přístroji heat DUO nebo Multimat2Sinter lze zároveň slinovat 2 můstky k přemostění velké vzdálenosti (9 a více členů): Umístěte objekty na speciální slinovací tyč pro můstky k přemostění velké vzdálenosti a pamatujte na to, že se objekty při slinování nesmí dotýkat slinovacího bloku!

Dodržujte maximální rozměry pro frézování:

Výška: 65 mm
Šířka: 90 mm



Umístění můstek se slinovací tyčinkou (9 a více členů)

Slinování v pecích jiných výrobců:

Výsledky slinování mohou být nepříznivě ovlivněny například

- nesprávnými teplotami slinování
- nedostatečným výkonem vyhřívání
- nesprávnými teplotními křivkami
- nesprávným umístěním objektu
- nedostatečnou kapacitou uchovávání tepla v peci po dobu cyklu slinování
- kolísáním výkonu vyhřívání souvisejícím s výrobcem nebo stářím
- kontaminací objektu oxidačními produkty emitovanými neuzavřenými vyhřívacími prvky

Každý z těchto faktorů sám o sobě nebo jejich kombinace může snížit maximální pevnost výše zmíněných materiálů oxidu zirkoničitého a zhoršit předpokládanou dobu životnosti konstrukce

Z těchto důvodů nemůžeme všeobecně schválit používání pecí jiných výrobců pro slinování 2dílných abtmentů (mezostruktur) a korunek a konstrukcí můstek, výrobků Cercon® ht a Cercon® xt! Uvolníme však systém technicky k používání pecí jiných výrobců pouze za předpokladu, že je splněn následující požadavek:

DŮLEŽITÉ!

Slinování výrobků Cercon® ht a Cercon® xt ve slinovacích pecích jiného výrobce se uskutečňuje na vlastní odpovědnost uživatele! Dentsply Sirona nemůže přijmout žádnou odpovědnost za škodu jakéhokoli druhu způsobenou slinováním zirkonových materiálů v pecích jiných výrobců, mimo jiné za poškození nebo škody způsobené slinovacími objekty, jako jsou umělé zuby, korunky nebo konstrukce můstků!

Další poznámky:

Programování, které používáte ve Vaší slinovací peci, by mělo být analogické jako slinovací programy DeguDent!

Všeobecné slinovací programy Cercon® ht a Cercon® xt ve všech odstínech

Materiál:	Počáteční teplota	Rampový čas	Teplota 1	Doba působení	Rampový čas	Teplota 2	Doba působení	Chlazení
	°C	°C/hod	°C	hod: min	°C/hod	°C	min	
Program slinování pro konstrukce můstků do 8 členů (Cercon® ht) a do 3 členů (Cercon® xt)	PT 1)	40	900	0	55	1500	145 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C
Program slinování pro konstrukce můstků s 8 a více jednotkami (Cercon® ht)	PT 1)	120	860	0	320	1500	120 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C
Program rychlého slinování pro konstrukce můstků do 6 členů (Cercon® ht) a do 3 členů (Cercon® xt)	PT 1)	90	1540 2)	35	20	1150	0 35 min,	Postupné otvírání pece na 266 °C

Materiál:	Počáteční teplota	Rampový čas	Teplota 1	Doba působení	Rampový čas	Teplota 2	Doba působení	Chlazení
	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min	
Program slinování pro konstrukce můstků s 8 a více jednotkami (Cercon® ht)	PT 1)	22	900	0	11	1500	145 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C
Program slinování pro konstrukce můstků s do 6 členů (Cercon® ht) a do 3 členů (Cercon® xt)	PT 1)	7	860	0	2	1500	120 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C
Program rychlého slinování pro konstrukce můstků do 6 členů (Cercon® ht) a do 3 členů (Cercon® xt)	PT 1)	17	1540 2)	35	18	1150	0 35 min,	Postupné otvírání pece

Materiál:	Počáteční teplota	Rampový čas	Teplota 1	Doba působení	Rampový čas	Teplota 2	Doba působení	Chlazení
	°C	°C/hod	°C	hod: min	°C/hod	°C	hod: min	
Program slinování pro konstrukce můstků do 8 a více jednotkami (Cercon® ht)	PT 1)	1320	900	00 : 00	660	1500	02:15 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C
Program slinování pro konstrukce můstků do 8 a více jednotkami (Cercon® ht)	PT 1)	1320	900	00 : 00	660	1500	02:15 peče	Suzavřeným ochlazením na 200 °C

1) Pokojová teplota 2) platí pro uzavřené slinovací mísy, jinak 1520 °C

Programy slinování, slinovací pec Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed:

Slinování speed konstrukcí můstků do 6 členů)Cercon® ht(a do 3 členů)Cercon® xt(

Krok	Rychlostzahřívání	Teplota	Doba působení
	°C / min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	1 100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Standardní slinování Cercon® ht a Cercon® xt:

Krok	Rychlostzahřívání	Teplota	Doba působení
	°C / min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Slinování Cercon® ht konstrukcí můstků s 8 a více jednotkami:

Krok	Rychlostzahřívání	Teplota	Doba působení
	°C / min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Teploty slinování představují doporučení. V případě potřeby proveďte zkušební cyklus slinování a upravte parametry podle potřeby.

Oddělení slinovací výtzuhy v případě můstků k přemostění velké vzdálenosti:

Objekty se oddělují od „jazyka“ po slinování s použitím vodou chlazených rotačních diamantových frézek

Ruční povrchová úprava po slinování:

- Opískujte vnitřní a vnější stranu konstrukce oxidem hlinitým (110–125 µm, max 2–3 bar, úhel 45°)
- Eliminujte po jednom předběžné kontakty, dokud konstrukce nedosáhne svoji definitivní polohu na lisovnici/lch)
- Při zkoušení a nasazování konstrukce ponechejte lisovnice na odlitku a zkoušejte kostru jako celek
- Po dokončení zkoušení a úprav neprovádějte žádné další úpravy, jako například povrchovou úpravu celé konstrukce

Poznámka: Zirkonoxid-Kronen bzw Brückenpfeiler sollen eine Passung ohne Friktion aufweisen! Die Begründung für den „friktionslosen Sitz“ der Zirkonoxid-Gerüste liegt in der Physik des Werkstoffes: Keramik toleriert Druckspannungen, Zugspannungen hingegen nicht! Bei einem Sitz der Kronen mit Friktion, wird diese lediglich durch „Traganteile“ des Gerüstes erzeugt, da die Krone auf Grund verarbeitungsbedingter Oberflä- chen-Rauheit (wie im Übrigen in der Edelmetall-Gusstechnik auch) niemals insgesamt flächig dem Stumpf aufliegt! Es bilden also nur die Rauheits-, „Spitzen“ (die sogenannten „Traganteile“) den Kontakt zur Stumpff- läche! Dadurch werden die durch die Kaukräfte entstehenden Druckkräfte in Zugkräfte umgeformt, wodurch das Objekt Schaden nimmt bzw nehmen kann!

Upravte okraje konstrukce přesně na okraje preparace!

Poznámka: Slinovaný oxid zirkonitický je třeba povrchově upravit s použitím diamantových nástrojů výhradně za řádné irigace! Udržujte tlak na materiál konstrukce na minimu a pracujte pouze v jednom směru!

- Opískujte oblasti s povrchovou úpravou ještě jednou oxidem hlinitým (110–125 µm, max 2–3 bar, úhel 45°)!
- Nakonec kostru vyčistěte parním čistěčem!

Fasetování/barvení:

Upravte svou techniku vytváření podle příslušného odstínu Cercon® ht / Cercon® xt Upozorňujeme, že přenos světla Cercon® ht / Cercon® xt je velmi vysoký vzhledem k průsvitnosti!

Všeobecná upozornění

Reprodukování barvy zubu jednotlivého pacienta může být podstatně ovlivněno:

- odstínem odlitku
- odstínem materiálu použitého pro dočasné cementování
- tloušťkou stěny konstrukce
- povlakem, je-li aplikován

Technika barvení

Pro barvení zubů plně konturovaných náhrad Cercon® ht a Cercon® xt doporučujeme barviva Cercon® ceram, Cercon® TCT, Celtra® a barviva a glazury Dentsply Sirona Universal

Technika vrstvení

K fasetování konstrukcí z oxidu zirkoničitého doporučujeme keramické fasetovací materiály Cercon® ceram Kiss/ Cercon® ceram press/ Cercon® ceram love/ Celtra® Ceram. Postupujte podle příslušného návodu k použití.

Žihání:

Na základě výsledků vědeckých testů konstrukcí z oxidu zirkoničitého považujeme zařazení zvláštního kroku žihání za zbytečné a nevhodné.

Leštění v laboratoři:

Nefasetované konstrukce Cercon® ht a Cercon® xt musí být vyleštěné do vysokého lesku nebo opatřeny keramickou glazurou s vysokým leskem. Díky tomu je náhrada lépe přizpůsobena pro postupy řádné ústní hygieny.

Leštění v ordinaci zubního lékaře:

Rozsáhlé studie prokázaly, že abrazivní působení výrobku Cercon® ht a Cercon® xt na antagonisty je menší než u konvenčních keramických faset a není větší než u keramiky z dvojkřemičitanu lithného ani po povrchové úpravě a vyleštění.

Důležité: Po provedení mírných úprav prostoru mezi zuby na styčné straně doporučujeme profylaktické leštění upravených míst do vysokého lesku nebo glazování hladkým povrchem před dočasným nebo definitivním cementováním k ochraně antagonistů proti možné abrazii. Díky tomu je náhrada lépe přizpůsobena pro postupy řádné ústní hygieny.

Povrch zubů, jejichž odstín byl dosažen barvením, může vykazovat světlejší skvrny v místech, kde byly prováděny úpravy prostoru mezi zuby.

Přeprava a skladování:

Žádné zvláštní požadavky.

Doba použitelnosti

Doba použitelnosti materiálů Cercon® ht a Cercon® xt je 7 let od data výroby.

Brugsanvisning for Cercon® ht, Cercon® xt

DA

Produktbeskrivelse:

Cercon® ht og Cercon® xt ræmmer er lavet af yttriumoxid- (yttria-) stabiliseret zirkoniumoxid (zirkonia) (Y-TZP) De bruges ved fremstilling af fatninger til faste protesetiske genopretninger

Materialet er et oxidkeramisk materiale, som kendetegnes ved sin særligt høje styrke Afhængigt af fatningens design, kan Cercon® ht og Cercon® fatninger være keramisk fineret eller leveres som genopretninger med fuld kontur Valget af ræmme afhænger af den tandtone, der skal reproduceres og den tilgængelige plads til fineret

Ved genopretninger med fuld kontur kræves ingen plads til den keramiske finering, hvilket kan gøre det muligt for tandlægen at bevare mere af tandsubstansen under forberedelsen

Fatningsmateriale	Zirkoniumoxid (Y-TZP)
Midlertidig cementering	Mulig for Cercon® ht Ikke mulig for Cercon® xt
Definitiv cementering	* Klæbende cementering * Traditionel cementering

Objekterne fremstilles individuelt ifølge dine digitale designspecifikationer såsom anatomisk kontur, fatning og vægtykkelse, konnektordiameter og cementeringsrum.

Tekniske specifikationer for Cercon® ht:

- Type II, klasse 5 (i henhold til DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE: 10,5 µm/m · K (25–500 °C)
- Elasticitetsmodul: 210 GPa
- Bøjningsstyrke: ca 1 200 MPa (trepunkts-bøjningstest)

Sammensætning i % efter masse(Cercon® ht:

- Zirkoniumoxid
- Yttriumoxid 5%
- Hafniumoxid < 3%
- Aluminiumoxid, Siliciumdioxid < 1%

Indikationer for brugen:

Indikationer i de forreste og bagerste segmenter Cercon® ht:

Cercon® ht er indikeret i de forreste og bagerste segmenter til:

- Kroner
- Teleskopiske primær kroner
- Broer med flere enheder (med højst to mellemled mellem brotandkroner, med ikke mere end 6 enheder) *
- Brotænder med to led**

Cercon® ht kan bruges som understruktur (indfatning) som så fineresmed dental, keramisk finering, eller kan ligeledes bruges til applikationer med fuld kontur (uden finering) Ved teleskopiske primærkroner er understrukturen ikke fineret

* Gælder ikke for USA. ** For Canada: Begrænset til 6 eller færre enheder

Tekniske specifikationer for Cercon® xt:

- Type II, klasse 4 (i henhold til DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE: 10,1 µm/m K (25-500 °C)
- Elasticitetsmodul: ca 210 GPa
- Bøjningsstyrke: ca 750 MPa (trepunkts-bøjningstest)

Sammensætning i % efter masse(Cercon® xt:

- Zirkoniumoxid
- Yttriumoxid 9%
- Hafniumoxid < 3%
- Aluminiumoxid, Siliciumdioxid < 1%

Indikationer i de forreste og bagerste segmenter Cercon® xt:

Cercon® xt er indikeret til alle keramiske genopretninger forrest og bagerst:

- Kroner
- Broer med 3 enheder (op til den anden præmolar)

Kontraindikationer:

- Dette produkt må ikke anvendes på patienter med overfølsomhed over for zirkonia (Y-TZP) eller en af de øvrige ingredienser
- Bruxisme eller ikke nedbrydelige, parafunktionelle vaner (for keramisk finerede indfatninger)
- Utilstrækkelig plads
- Endodontiske poster
- Endossøse implantater
- Broer med indlæg
- Broer med 3 enheder i molærområdet (kun gælder for Cercon® xt)

Advarsler:

Tandlægen skal tage højde for mulige krydsreaktioner eller vekselvirkninger mellem dette produkt og andre medicinske produkter, eller materiale som allerede findes i det orale miljø, ved valg af dette medicinske produkt)

Forholds-regler:

Bemærk venligst:

- Hold stov fra produktet på afstand af øjnene)
- Undgå enhver kontakt med slimhindeme)
- Vask hænderne efter brugen, og påfør håndcreme)
- Undgå at ryge, drikke eller spise ved håndtering af produktet)
- Undgå at sluge produktet)
- Undgå at inhalere støvpartikler under formalingen)
- Anvend lokal vakuumudsugning og passende mund-/ansigtsbeskyttelse under manuel maskinel bearbejdning på arbejdspladsen)

Sikkerheds- og advarselsbemærkninger, som er anført her, beskriver hvordan man anvender vores produkt på en sikker og risikofri måde) Informer den ansvarlige tandlæge for alle ovenfor beskrevne faktorer, hvis du anvender dette medicinske produkt til et specialfremstillet design, og sørg for at overholde de relevante Materia- lesikkerhedsdatablade (MSDS))

Bivirkninger:

Hvis det behandles og anvendes korrekt, er bivirkninger ved dette produkt meget usandsynlige) Dog kan reaktioner i immunsystemet (såsom allergier) over for substanser, som er indeholdt i materialet, eller lokal paræstesi (såsom smagsforstyrrelser eller irritation af slimhindeme i munden) grundlæggende ikke udelukkes) Skulle du høre om eller blive informeret om evt) bivirkninger beder vi dig venligst informere os om dette)

Sarlige bemærkninger til design af indfatninger

Design af indfatninger til genopretninger med fuld kontur:

Særligt indikeret hvor der findes begrænset okklusal plads, til indfatninger som ikke skal fineres eller til indfatninger med belægninger)

Overfladen på indfatninger med fuld kontur kan optimeres forsigtigt med roterende værktøjer såsom finsnittere før sintring)

Sørg for at den okklusale overflade ikke ændres af efterfølgende udvidelse af sprækker, da en udskæring kan forringe materialets styrke! Bemærk venligst, at okklusale aflastninger kan forlænge den forventede hold- barhed på genopretninger med fuld kontur! Ved manuelle justeringer skal man sørge for aldrig at adskille mellemrum mellem tænderne på indfatningerne med skæreskiver eller andre roterende instrumenter)

Dette kan beskadige indfatningen og forringe materialets styrke!

Vigtig bemærkning:

Sørg venligst for at den minimale vægtykkelse på indfatningen i området omkring den okklusale overflade overholdes, selv efter okklusale justeringer)

Design af indfatninger til finerede genopretninger:

Indfatninger, som skal fineres keramisk, er designet til en reduceret anatomisk kontur for at give maksimal støtte til fineringen)

Indfatningerne kan fineres ved hjælp af påtrykningsteknikken eller opbygningsteknikken

Tykkelse på væg og kant:	Cercon®ht	Cercon®xt
Vægtykkelse, enkelte kroner	0,4 mm	0,7 mm
Margintykkelse, enkelte kroner	0,2 mm	–
Vægtykkelse, broer	0,5 mm	0,7 mm
Margintykkelse, broer	0,2 mm	–
Yderligere dimensionelle krav til den forreste region:	Cercon®ht	Cercon®xt
Antal mellemlid	2	1
Konnektortværsnit	6 mm ²	12 mm ²
Yderligere dimensionelle krav til den bageste region:	Cercon®ht	Cercon®xt
Antal mellemlid	2	1
Konnektortværsnit	9 mm ²	16 mm ²
Frithængende mellemlid ved tandposition	Op til den anden _	
(kun et mellemlid, op til en præmolar-bredde)	præmolar	
Konnektortværsnit for dette frithængende mellemlid	12 mm ²	
	–	

Indlejring

Sarlige bemærkninger til indlejring for broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder)

Sarlige bemærkninger til indlejring for broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder, kun til Cercon® ht)

For sintring uden forvrængning af broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder) skal man ved indlejring af objektet i en Cercon® ht 98-disk sørge for at tilføje en sintringsforstærkning i form af en "tunge" for at skabe den

Placér altid objekter (enkelte dæklplader, indfatninger med tre enheder) inden for sintringsforstærkningen ("tunge") for at opnå en ensartet krympning af objekter med stor spændvidde under sintring)

Indtastning af krympfaktoren til formalingsenheden:

I CAM software med mulighed for indtastning af 3 dimensioner, indtast X-, Y- og Z-værdier I CAM software med mulighed for indtastning af 2 dimensioner, indtast X-, Y- og Z-værdier

I CAM software med mulighed for indtastning af 1 dimension, indtast X-værdier

Færdigbehandling

Sarlige bemærkninger til færdigbehandling:

Læs venligst de respektive brugsanvisninger til din enhed vedrørende yderligere behandling I Vi anbefaler de følgende formalingsstrategier for en sikker behandling:

Procedu re	Værktøj, størrelse	Indfø-	Indfø-	Hastighed v _{fm}	a mm	a _s mm	Strategi	Dimension	
		dingsrate Z mm/ min	dingsrate F mm/ min						
Kontur rå maskinel bearbejd- ning, okkusal side (QS)	HM Ø2 maskinel	800	1800	22000	0,8	1	Kontur-parallel rå	0,3 bearbejdning	
Kontur rå maskinel bearbejd- ning, kavitetside (CS)	HM Ø2 maskinel	800	1800	22000	0,8	1	Kontur-parallel rå bearbejdning	0,3	
Præ-finish (CS)	HM Ø 2	400	1200	22000	0,2		Restmateriale, rå maskinel	0,1	
Præ-finish (OS)	HM Ø 2	400	1200	22000	0,2		Restmateriale, rå maskinel	0,1	
Finish (OS)	HM Ø 1	400	1200	27000	0,15		3D offset	0	
Finish uden kavititet (CS)						HM Ø 1	400	1200	27000 0,15 3D
offset fra inderside						0			
Finishing cavities	HM Ø 1	250	1000	27000	0,1		3D offset	0	
Fissures	HM Ø 0,5-0,6	250	1000	35000		0,1	Partial finishing, 3D	0	

Formalingsstrategierne er anbefalinger. Udfør om nødvendigt testformalinger og tilpas parametrene efter behov.

Adskillelse

bemærkninger til adskillelse af objekterne:

Adskil objekterne fra skiven ved sandblæsning med aluminiumoxid (50 µm, maksj 15 bar) Sandblæsningshjælpe midlet letter fjernelsen af objekterne fra ræmnet Den hjælper med at hindre indfatningsfrakturer eller andre skader på objekterne Ved broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder) må man kun adskille de labiale og bukkale tapper på objekterne og "tunge"-konnektoren, da objekterne skal sintres sammen med denne "tunge" Evt udragende rander på bunden af "tungen" skal fjernes for at sikre at objekterne sidder godt fast på sintrings- bakken De mindre objekter som er indlejret inde i "tungen" frigøres helt og sintres separat



Sandblæsningshjælpe midlet



Formaling og sandblæsning af objektet

Sintring

Sintring i Cercon® heat plus P8:

- 1 500° C i the Cercon® heat plus P8
 - Program #4 til broer med op til 8 enheder (Cercon® ht), op til 3 enheder (Cercon® xt) $T_{\max} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$
 - Program #5 til broer med 9 eller flere enheder (Cercon® ht) eller mere $T_{\max} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$

Særlige bemærkninger til sintring ved broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder, Cercon® ht): To broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder) kan sintres i Cercon® heat plus P8 på en gang Placér objekterne på sintringsblokken og hold øje med det indvendige, lodrette fri rum på Cercon® heat plus P8 (130 mm) og behovet for at lette sammentrækningen uden mekanisk begrænsning

Objekterne må ikke berøre sintringsblokken under sintringen

Sintringsbakke med sintringsblok

Korrekt position på sintringsbakken



Sintring i heat DUO/Multimat2Sinter:

- Program #6: Hastighedsprogram for broer med op til 6 enheder, (Cercon® ht), for broer med op til 3 enheder (Cercon® xt), $T_{\text{max}} = 1540 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- Program #7: Standardsintring for broindfatninger med op til 8 enheder (Cercon® ht), for broer med op til 3 enheder (Cercon® xt), $T_{\text{max}} = 1520 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- Program #8: Sintringsprogram for broer med 9 enheder (Cercon® ht), eller flere, $T_{\text{max}} = 1520 \text{ }^{\circ}\text{C}$

Særlige bemærkninger til sintring ved broer med stor spændvidde)9 eller flere enheder Cercon® ht(:

To broer med stor spændvidde (9 eller flere enheder) kan sintres i heat DUO eller Multimat2Sinter på en gang! Placer objekterne på den særlige sintringsbjælke til broer med stor spændvidde og husk at objekterne ikke må berøre sintringsblokken under sintringen!

Bemærk de maksimale dimensioner for formaling: Højde:

65 mm

Bredde:

90 mm



Placering af broer med sintringsbjælke (9 eller flere enheder)

Sintring i tredjepartsovne:

Sintringsresultater kan blive negativt påvirket af flekst:

- Ukorrekte sintringstemperaturer
- Utilstrækkelig varmekraft
- Ukorrekte temperaturkurver
- Ukorrekt placering af objekt
- Utilstrækkelig varmelagringskapacitet på ovnen i løbet af sintrings cyklussen
- Producentrelaterede eller aldersrelaterede variationer i varmeydelse
- Objektkontamination ved oxideringsprodukter som udledes af uindkapslede varmeelementer

Enhver af disse faktorer alene eller i kombination kan reducere den maksimale styrke på vores førnævnte materialer af zirkoniumoxid og forringe den forventede holdbarhed på indfatningerne!

Af disse årsager kan vi ikke give generel godkendelse til brugen af tredjepartsovne til sintring af brotænder med to dele (mesostrukturer) og krone- og broindfatninger lavet af Cercon® ht og Cercon® xt! Vi vil dog åbne systemet op teknisk for brugen af tredjepartsovne, men udelukkende på betingelse af at de følgende krav opfyldes:

VIGTIGT!

Sintring af Cercon® ht og Cercon® xt i tredjepartssintringsovne udføres under brugerens eget ansvar og risiko. Dentsply Sirona hæfter ikke for enhver form for skader som forårsages af sintring af zirkoniamaterialer i tredje- partsovne, herunder men ikke begrænset til skader eller skader som forårsages af de sintrede objekter såsom brotænder, kroner eller broindfatninger!

Yderligere bemærkninger:

Programmeringen som du anvender til din sintringsovn skal stemme overens med DeguDents sintringsprogrammet!

Generelle sintringsprogrammer for Cercon® ht og Cercon® xt alle toner

Materiale:	Start-temp.		Rampetid Temp. 1		Holde-tid		Rampetid Temp. 2		Holde-tid		Afkøling		
	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min			
Sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT		900		0		55		1500		145	Med lukket ovn som afkølet	
Sinterprogram for broindfatninger op til 9 eller hurtigt sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og for broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT ¹⁾		120		860		0		320		1500	120	Med lukket ovn som afkølet
	RT ¹⁾		90		1540		35		20		1150	0	Gradvis åbning af ovnen inden for 35 min til 200°C

Materiale:	Start-temp.		Rampetid Temp. 1		Holde-tid		Rampetid Temp. 2		Holde-tid		Afkøling		
	°C	min	°C/min	min	°C	min	°C/min	min	°C	min			
Sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT				900		0		11		1500	145	Med lukket ovn som afkølet
Sinterprogram for broindfatninger op til 9 eller hurtigt sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og for broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT ¹⁾		7		860		0		2		1500	120	Med lukket ovn som afkølet
	RT ¹⁾		17		1540		35		18		1150	0	Gradvis åbning af ovnen inden for 35 min til 200°C

Materiale:	Start-temp.		Rampetid Temp. 1		Holde-tid		Rampetid Temp. 2		Holde-tid		Afkøling
	°C	min	°C/h	min	°C	h: min	°C/h	min	°C	h: min	
Sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT				900	00: 00	660		1500	02: 15	Med lukket ovn som afkølet
Sinterprogram for broindfatninger op til 9 eller hurtigt sinterprogram for broindfatninger op til 6 enheder (Cercon® ht) og for broindfatninger op til 3 enheder (Cercon® xt)	RT ¹⁾		420		860	00: 00	20		1500	02: 00	Med lukket ovn som afkølet
	RT ¹⁾		1020		1540	00: 35	00		1150	00: 00	Gradvis åbning af ovnen inden for 35 min til 200°C

1) Rumtemperatur 2) gælder for lukkede sintringsskåle, ellers 1520°C

Sintringsprogrammer, Multimat2Sinter/heat DUO/Sirona HTC-hurtigsintringsovn:

Hurtig sintring af broindfatninger med op til 6 enheder)Cercon® ht(og broindfatninger op til 3 enheder)Cercon® xt(

Trin	Varmerate	Temperatur	Holdetid
	°C/min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	1100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Cercon® ht og Cercon® xt standardsintrng:

Trin	Varmerate	Temperatur	Holdetid
	°C/min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Cercon® ht sintring af broindfatninger med 8 eller flere enheder:

Trin	Varmerate	Temperatur	Holdetid
	°C/min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Sintrngstemperaturer er anbefaling. Udfør om nndvendigt en testsintrngscyklus og tilpas sintringstemperaturen eller tiderne efter behov.

Adskil sintringsforstærkningen ved broer med stor spændvidde:

Objekter adskilles fra "tungen" efter sintring ved hjælp af vædede, roterende diamantskærere)

Manuel færdigbehandling efter sintring:

- Sandblæs inder- og ydersiden af indfatningen med aluminiumoxid (110–125 µm, maks 2–3 bar, 45 ° vinkel)
- Eliminér præmature kontakter en ad gangen indtil indfatningen når sin endelige position på bakken/ørne)
- Under afprøvning og tilpasning af indfatningen skal bakkerne holdes fast på støbringen, og indfatningen skal prøves på i sin helhed)
- Når afprøvningen og tilpasningen er gennemført må man ikke udføre yderligere justeringer såsom færdigbehandling af hele indfatningen)

Bemærk: Zirkonia krone- eller brotænder skal passe passivt, uden friktion) Rationalet for kravet om en passiv tilpasning, hvis zirkoniaindfatninger ligger inden for de fysiske egenskaber af selve materialet: Keramisk materiale vil tolerere komprimerende belastning men ikke trækbelastning) I kroner som udviser en tilpasning med friktion, genereres denne friktion af visse "bærende" dele på indfatningen, da selve kronen aldrig hviler helt på bakken grundet den procesrelaterede overfladeruhed (det samme gælder faktisk for indfatninger af støbemetall) Så det er kun spidserne af overfladeruheden (de såkaldte "bærende" dele) som kommer i kontakt med bakkeoverfladen) Dette konverterer de komprimerende kræfter fra tyggetrykket til trækkræfter, som kan beskadige kronen)

Tilpas indfatningens marginer præcis til marginerne under forberedelsen)

Bemærk: Sintret zirkonia bør kun færdigbehandles med diamantskøreinstrumenter under korrekt overrisling) Hold trykket på indfatningsmaterialet på et minimum og arbejd kun i en retning)

- Sandblæs de færdigbehandlede områder en gang til med aluminiumoxid (110–125 µm, maks 2-3 bar, 45 ° vinkel)
- Rengør til slut indfatningen med en damprenser)

Finering/bejdsning:

- Juster din opbygningsteknik til den respektive Cercon® ht/Cercon® xt-tone)
- Bemærk at lystransmissionen fra Cercon® ht/Cercon® xt er meget høj grundet dens gennemskinnelighed)

Generelt

Reproduktionen af den individuelle tandfarve hos patienten kan påvirkes betydeligt af: Farve des Zahnstumpfes

- Tonen på bakken
- Tonen på det anvendte materiale til midlertidig eller definitiv cementering
- Vægtykkelsen på indfatningen
- Membran, hvis den anvendes

Bejdsningsteknik

Til bejdsning med tandindfarvning på Cercon® ht- og Cercon® xt-genopretninger med fuld kontur anbefaler vi Cercon® ceram bejser, Cercon® TCT Stains, Celtra® Stains og Dentsply Universal Stains & Glaze!

Lagteknik

Vi anbefaler Cercon® ceram Kiss/Cercon® ceram press/Cercon® ceram love/Celtra® Ceram keramiske fineringsmaterialer til finering af zirkoniaindfatninger! Sørg for at følge den tilhørende brugsanvisning!

Afspænding:

Baseret på resultaterne af vores videnskabelige tests af zirkoniaindfatninger, anser vi et separat afspændingstrin ("healing") for både unødvendigt og upassende!

Polering i laboratoriet:

Cercon® ht- og Cercon® xt-indfatninger uden finering bør højglanspoleres eller glaseres med en højglans keramisk glasur! Dette gør også genopretningen mere medgørlig i forhold til korrekte procedurer for mundhygiejne!

Polering i tandklinikken:

Omfattende studier har påvist, at den slibende virkning fra Cercon® ht og Cercon® xt på on antagonister er lavere end virkningen fra traditionelle keramiske fineringer, og ikke højere end keramiske standardmaterialer af litium disilicat, selv efter færdigbehandling og polering!

Vigtigt: Efter udførsel af mindre okklusale justeringer i tandlægestolen, anbefaler vi en profylaktisk polering af de justerede punkter til en høj glans eller tilføjelse af glasur med en jævn overflade før midlertidig eller definitiv cementering for at beskytte antagonistene mod mulig afslibning! Dette gør også genopretningen mere medgørlig i forhold til korrekte procedurer for mundhygiejne!

Tandoverflader, hvis toner blev opnået via bejdsning, kan udvise lysere pletter, hvor der er udført okklusale justeringer!

Transport og opbevaring:

Ingen særskilte krav!

Lagerholdbarhed:

Lagerholdbarheden for Cercon® ht og Cercon® xt er 7 år fra fabrikationsdatoen!

Gebrauchsanweisung Cercon® ht, Cercon® xt

Produktbeschreibung

Cercon® ht und Cercon® xt sind Rohlinge aus Yttriumoxid-stabilisiertem Zirkonoxid (Y-TZP). Sie dienen der Herstellung von Gerüsten für festsitzende prothetische Rehabilitationen.

Cercon® ht und Cercon® xt Gerüste können – in Abhängigkeit von der Gerüstgestaltung – dentalkeramisch verblendet oder als voll-anatomische Rehabilitation inkorporiert werden. Die Auswahl der Rohlinge erfolgt nach der zu reproduzierenden Zahnfarbe und den Platzverhältnissen, welche für die Verblendung zur Verfügung steht.

Bei vollanatomischen Rehabilitationen entfällt der Platzbedarf für die Verblendkeramik, wodurch gegebenenfalls substanzschonender präpariert werden kann.

Gerüstwerkstoff	Zirkonoxid (Y-TZP)
Provisorische Befestigung	Möglich bei Cercon® ht Nicht möglich bei Cercon® xt
Definitive Befestigung	• Adhäsives Befestigen • Konventionelles Zementieren

Die Objekte werden nach Ihren digitalen Konstruktionsdaten, wie unter anderem anatomische Gestaltung, Gerüst- und Verbinderstärke oder Zementspalt gefertigt.

Technische Daten: Cercon® ht:

- Typ II, Klasse 5 (entsprechend DIN EN ISO 6872:2015)
- WAK: 10,5 µm/m·K (25–500 °C)
- Elastizitätsmodul: 210 GPa
- Biegefestigkeit: ca | 200 MPa (3-Punkt-Biegeprüfung)

Zusammensetzung)in Massen-%(: Cercon® ht:

- Zirkonoxid
- Yttriumoxid 5%
- Hafniumoxid < 3%
- Aluminiumoxid, Siliziumoxid < 1%

Zweckbestimmung:

Indikation im Front- und Seitenzahnbereich: Cercon® ht: Cercon® ht ist für den anterioren und posterioren Einsatz bestimmt:

- Kronen
- Primäre Teleskopkronen
- Mehrgliedrige Brücken (mit nicht mehr als zwei Zwischengliedern zwischen den Pfeilerkronen; mit nicht mehr als 6 Gliedern*)
- Abutments, 2-teilig**

Cercon® ht kann sowohl als Gerüst genutzt werden, welches anschließend mit Dentalkeramiken verblendet wird oder genauso als Vollkontur (ohne Verblendung). Im Falle von primären Teleskopkronen wird das Gerüst nicht verblendet. *gilt nur für Kanada ** gilt nicht für USA

Technische Daten: Cercon® xt

- Typ II, Klasse 4 (entsprechend DIN EN ISO 6872:2015)
- WAK: 10,1 µm/m·K (25–500 °C)
- Elastizitätsmodul: 210 GPa
- Biegefestigkeit: ca | 750 MPa (3-Punkt-Biegeprüfung)

Zusammensetzung)in Massen-%(: Cercon® xt:

- Zirkonoxid
- Yttriumoxid 9%
- Hafniumoxid < 3%
- Aluminiumoxid, Siliziumoxid < 1%

Indikation im Front- und Seitenzahnbereich: Cercon® xt: Cercon® xt ist für den Einsatz von Vollkeramik-restaurationen im anterioren und posterioren Bereich bestimmt:

- Kronen
- 3-gliedrige Brücken (bis zum 2. Prämolare)

Kontraindikation:

- Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen Zirkonoxid (Y-TZP) und/oder einen der sonstigen Bestandteile darf dieses Produkt nicht verwendet werden)
- Bruxismus und therapieresistente Parafunktionen (bei keramisch verblendeten Gerüsten)
- Unzureichendes Platzangebot
- Individuelle Wurzelstifte
- Enossale Implantate
- Inlay-Brücken
- 3-gliedrige Brücken im molaren Bereich (gilt nur für Cercon® xt)

Warnhinweise:

Mögliche Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Produktes mit anderen bereits im Mund inkorporierten Produkten bzw. Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei der Verwendung des Produktes berücksichtigt werden)

Vorsichtsmaßnahmen:

Bitte beachten Sie:

- Produktstäube nicht in die Augen gelangen lassen
- Berührung mit Schleimhäuten vermeiden
- Nach der Arbeit Hände waschen und eincremen
- Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken
- Produkt nicht verschlucken
- Schleifstäube nicht einatmen
- Bei manueller Bearbeitung am Arbeitsplatz mit lokaler Absaugung arbeiten sowie Mund- und Gesichtsschutz tragen)

Mit den aufgeführten Sicherheits- und Warnhinweisen beschreiben wir Ihnen den sicheren und risikofreien Umgang mit unserem Produkt| Geben Sie bitte alle oben genannten Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, wenn Sie dieses Produkt für eine Sonderanfertigung verarbeiten, und beachten Sie bei der Verarbeitung die Sicherheitsdatenblätter)

Nebenwirkungen:

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Produktes sind bei sachgerechter Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten| Immunreaktionen (z| B| Allergien) gegen in dem Werkstoff enthaltene Bestand- teile und/oder örtliche Missemfindungen (z| B| Geschmacksirritationen oder Reizungen der Mundschleim- haut) können jedoch prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden| Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um deren Mitteilung)

Besondere Hinweise zur Gerüstgestaltung

Gerüstdesign zur vollanatomischen Verwendung:

Besonders indiziert bei geringem okklusalen Platzangebot, zur unverblendeten Inkorporation oder zur zahn- farbigen Kolorierung mit Malffarben| Die Oberfläche vollanatomisch gestalteter Gerüste kann vor dem Sintern zusätzlich vorsichtig (!) mit rotierenden Werkzeugen, wie Feinfräser, weiter optimiert werden| Hierbei soll in jedem Fall das Kauflächenrelief nicht durch ein nachträgliches Vertiefen der Fissuren verändert werden, da dadurch die Festigkeit des Werkstoffes auf Grund von Kerbwirkungen reduziert werden kann| Bitte beachten Sie, dass flache Kauflächenreliefs die Langlebigkeit von vollanatomischen Rehabilitationen unterstützen| Bitte separieren Sie in keinem Fall (!) die Interdentalräume der Gerüste bei der manuellen Bearbeitung mit Trenn- scheiben und/oder anderen rotierenden Instrumenten| Hierdurch kommt es zu festigkeitsreduzierenden Beschädigungen des Gerüstes!

Wichtiger Hinweis:

Bitte beachten Sie unbedingt, dass die Mindestwandstärke des Gerüstes im Bereich der Kaufläche auch bei einer okklusalen Justierung (Einschleifen) nicht unterschritten wird!

Gerüstdesign zur dentalkeramischen Verblendung:

Gerüste, welche dentalkeramisch verblendet werden, sind in reduzierter anatomischer Form zu gestalten, um die Verblendkeramik durch die Gerüststruktur optimal zu unterstützen|

Die Gerüste können mittels Überpresstechnik oder Schichttechnik verblendet werden|

Gerüstmaße für den Front- und Seitenzahnbereich

Wand- und Randstärke:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Wandstärke-Einzelkappen	0,4 mm	0,7 mm
Randstärke-Einzelkappen	0,2 mm	–
Wandstärke-Brücken	0,5 mm	0,7 mm
Randstärke-Brücken	0,2 mm	–

Zusätzliche Gerüstmaße für den Frontzahnbereich:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Anzahl Zwischenglieder	2 1	–
Verbinderquerschnitt	6 mm ²	12 mm ²

Zusätzliche Gerüstmaße für den Seitenzahnbereich:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Anzahl Zwischenglieder	2	1
Verbinderquerschnitt	9 mm ²	16 mm ²

Anhänger an Zahnposition (maximal 1 Anhänger bis zu Prämolargröße)	bis	
einschl. Zahn 5 –	Verbinderquerschnitt zu diesem	
Anhänger	12 mm ²	–

Nesting

Besondere Nesting-Hinweise für großspannige Brücken (ab 9 Gliedern nur für Cercon® ht):

Um großspannige Brücken (ab 9 Gliedern) verzugsfrei zu sintern, ist es notwendig beim Nesten des Objekts in eine Cercon® ht 98 disk eine Sinterverstärkung in Form einer Zunge anzulegen)

Bitte platzieren Sie unbedingt Objekte (Einzelkappen, 3-gliedrige Gerüste) innerhalb der Sinterverstärkung („Zunge“), um später beim Sintervorgang eine homogene Schrumpfung des großspannigen Objekts zu erreichen)

Eingabe des Schrumpfungsfaktors in die Fräsmaschine:

Bei einer CAM-Software mit der Möglichkeit 3 Raumrichtungen einzugeben bitte X-, Y- und Z-Wert eingeben)

Bei einer CAM-Software mit der Möglichkeit 2 Raumrichtungen einzugeben bitte X- oder Y-Wert und Z-Wert eingeben)

Bei einer CAM-Software mit der Möglichkeit nur 1 Raumrichtung einzugeben bitte den X-Wert eingeben)

Bearbeitung

Besondere Hinweise zur Bearbeitung:

Bitte lesen Sie zur weiteren Bearbeitung die jeweilige Gebrauchsanweisung Ihres Gerätes! Wir empfehlen die folgenden Frässtrategien für ein sicheres Abarbeiten:

Arbeitsgang	WKZ Kugel	Vorschub Z		Drehzahl	a_p		a_e Strategie	Aufmaß
		mm/ min	mm/ min		1/ min	mm		
Konturschruppen pen okkusal (OS)	HM Ø 2	800	1800	22000	0,8		1 Konturparalleles Schruppen	0,3
Konturschruppen Kavitätsseite (CS)	HM Ø 2	800	1800	22000	0,8		1 Konturparalleles Schruppen	0,3
Vorschlichten (CS)	HM Ø 2	400	1 200	22000	0,2		Restmaterial Schruppen	0,1
Vorschlichten (OS)	HM Ø 2	400	1 200	22000	0,2		Restmaterial Schruppen	0,1
Schlichten (OS)	HM Ø 1	400	1 200	27000	0,15		3D Offset	0
Schlichten ohne Kavität (CS)	HM Ø 1	400	1 200	27000	27000			0,15 3D Offset von innen 0
Schlichten Kavitäten	HM Ø 1	250	1000	27000	0,1		3D Offset	0
Fissuren	HM Ø 0,5-0,6	250	1000	35000		0,1	Bereichsschlichten 3D	0

Die Frässtrategien sind Empfehlungen. Gegebenenfalls Probefräsrungen durchführen und die Fräsparameter anpassen.

Heraustrennen

Hinweise zum Heraustrennen der Objekte:

Bitte trennen Sie die Objekte mittels Strahlen mit Aluminiumoxid (50 μm , max 1,5 bar) aus der Scheibe heraus! Die Ausstrahlhilfe erleichtert das Heraustrennen der Objekte aus dem Rohling und beugt Gerüstbrüchen oder anderen Beschädigungen der Arbeit vor! Bei großspannigen Brücken (ab 9 Gliedern) trennen Sie bitte nur die labialen und bukkalen Anstiftungen der Objekte sowie den Verbindungssteg zur „Zunge“ ab, da die Arbeit mit der „Zunge“ gesintert werden muss! Eventuelle überstehende Grate an der Unterseite der „Zunge“ sind zu entfernen, um eine gute Standfestigkeit der Objekte auf dem Sintergutträger zu erzielen! Die in die Zunge genesteten Objekte werden vollständig herausgetrennt und separat gesintert!



Ausstrahlhilfe



Fräsen und Ausstrahlen des Objekts

Sintern

Sintern im Cercon® heat plus P8:

- 1500 °C in Cercon® heat plus P8
 - Programm 4 für Brücken bis 8-gliedrig (für Cercon® ht) und bis 3-gliedrig (Cercon® xt) $T_{\text{max}} = 1500\text{ °C}$
 - Programm 5 für Brücken ab 9-gliedrig (für Cercon® ht), $T_{\text{max}} = 1500\text{ °C}$

Besondere Sinter-Hinweise für großspannige Brücken (ab 9-Gliedern für Cercon® ht):

Es können zwei weitspannige Brücken (ab 9-gliedrig) zeitgleich im Cercon® heat plus P8 gesintert werden! Bitte stellen Sie die Objekte auf den Sinterblock und beachten Sie dabei die Innenhöhe des Cercon® heat plus P8 (130 mm) und einen Schrumpfung des Objektes ohne mechanische Behinderung!

Die Objekte dürfen während des Sintervorgangs den Sinterblock nicht berühren!

Sintertray mit Sinterblock Richtige Positionierung auf der Sinterunterlage



Sintern im heat DUO / Multimat2Sinter:

- Programm 6 Speed-Programm für Brücken bis 6-gliedrig (Cercon® ht); für Brücken bis 3-gliedrig (Cercon® xt),
 $T_{\max} = 1540\text{ °C}$
- Programm 7 Standard-Sinterung für Brückengerüste bis 8-gliedrig (Cercon® ht); für Brücken bis 3-gliedrig (Cercon® xt),
 $T_{\max} = 1520\text{ °C}$
- Programm 8 Sinterprogramm für Brückengerüste ab 9-gliedrig (Cercon® ht), $T_{\max} = 1520\text{ °C}$

Besondere Sinter-Hinweise für großspannige Brücken)ab 9-Gliedern, Cercon® ht(:

Es können zwei weitspannige Brücken (> 8-gliedrig) zeitgleich im heat DUO oder Multimat2Sinter gesintert werden! Bitte stellen Sie die Objekte auf die spezielle Sintervorrichtung für große Brücken und beachten Sie dabei, dass die Objekte während des Sintervorgangs den Sinterblock nicht berühren!

Bitte beachten Sie die max! Maße der Fräsarbeiten: Höhe:

65 mm

Breite: 90 mm



Platzierung Brücken mit Sinterbalken ab 9 Gliedern

Sintern in Wettbewerbsöfen:

Die Sinterergebnisse können beispielsweise negativ beeinflusst werden durch:

- Falsche Sintertemperaturen
- Ungenügende Heizleistung
- Falsche Temperaturverläufe
- Falsche Objektplatzierungen
- Ungenügende Wärmespeicherkapazität des Ofens über die Zeit des Sinterzyklus
- Hersteller- und alterungsbedingtes Variieren der Ofenleistung
- Objektkontamination durch Oxidationsprodukte ungekapselter Heizelemente

Jedes dieser Ereignisse für sich allein oder in Kombination kann insbesondere die optimale Festigkeit unserer oben genannten Zirkonoxid-Werkstoffe reduzieren und die Langlebigkeit der Gerüste in Frage stellen! Aus diesen Gründen können wir keine generelle Freigabe zur Nutzung von Öfen des Wettbewerbs für das Sintern von zweiteiligen Abutments (Mesostrukturen), Kronen- und Brückengerüsten aus Cercon® ht und Cercon® xt erteilen! Wir werden jedoch das System technisch zu den folgenden Bedingungen für die Nutzung von Öfen des Wettbewerbs öffnen und bitten Sie bei diesbezüglicher Anwendung um unbedingte Beachtung:




WICHTIG!

Das Sintern von Cercon® ht und Cercon® xt in Sinteröfen des Wettbewerbs erfolgt auf eigene Verantwortung und eigenes Risiko des Anwenders! Dentsply Sirona haftet in keinem Fall für jedwede Art von Schäden, welche durch das Sintern dieser Zirkonoxid-Werkstoffe in Öfen des Wettbewerbs, insbesondere an diesen selbst oder an bzwz durch die gesinterten Objekte, wie zum Beispiel Abutments, Kronen- oder Brückengerüsten, entstehen!

Besondere Information

Die Programmierung des von Ihnen verwendeten Sinterofens soll analog zu den DeguDent Sinterprogrammen erfolgen!

Allgemeine Sinterprogramme für Cercon® ht und Cercon® xt, alle Farben

Material:	Start-Temp.	Rampenzeit	Temp.1	Haltezeit	Rampenzeit	Temp. 2 Haltezeit	Abkühlen
	°C	min	°C	min	min	°C	
Sinterprogramm für Brückengerüste bis 8 Glieder (Cercon® ht) und Brückengerüste bis zu 3 Glieder (Cercon® xt)	RT	40	900	0	55	1500 145	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Sinterprogramm für Brückengerüste ab 9 Glieder (Cercon® ht)	RT ¹⁾	120	860	0	320	1500 120	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Speed-Sinterprogramm für Brückengerüste bis 6 Glieder (Cercon® ht) 	RT ¹⁾	90 ₂₎	1540	35	20 0	1150	Schrittweise Öffnen des Ofens innerhalb von 35 Min. bis 200 °C
Brückengerüste bis 3 Glieder (Cercon® xt)							
Material:	Start-Temp.	Rampenzeit	Temp.1	Haltezeit	Rampenzeit	Temp. 2 Haltezeit	Abkühlen
	°C	°C/min	°C	min	min	°C/min °C	min
Sinterprogramm für Brückengerüste bis 8 Glieder (Cercon® ht) und Brückengerüste bis zu 3 Glieder (Cercon® xt)	RT	22	900	0	11	1500 145	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Sinterprogramm für Brückengerüste ab 9 Glieder (Cercon® ht)	RT ¹⁾	7	860	0	2	1500 120	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Speed-Sinterprogramm für Brückengerüste bis 6 Glieder (Cercon® ht) 	RT ¹⁾	17 ₂₎	1540	35	18 0	1150	Schrittweise Öffnen des Ofens innerhalb von 35 Min. bis 200 °C
Brückengerüste bis 3 Glieder (Cercon® xt)							
Material:	Start-Temp.	Rampenzeit	Temp.1	Haltezeit	Rampenzeit	Temp. 2 Haltezeit	Abkühlen
	°C	°C/h	°C	h: min	h: min	°C/h °C	h: min
Sinterprogramm für Brückengerüste bis 8 Glieder (Cercon® ht) und Brückengerüste bis zu 3 Glieder (Cercon® xt)	RT	1320	900	00 : 00	660	1500 02 : 15	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Sinterprogramm für Brückengerüste ab 9 Glieder (Cercon® ht)	RT ¹⁾	420	860	00 : 00	20	1500 02 : 00	Bei geschlossenem Ofen abkühlen auf 200 °C
Speed-Sinterprogramm für Brückengerüste bis 6 Glieder (Cercon® ht) 	RT ¹⁾	1020 ₂₎	1540	00:35 00	1080	1150 00:	Schrittweise Öffnen des Ofens innerhalb von 35 Min. bis 200 °C
Brückengerüste bis 3 Glieder (Cercon® xt)							

1) Raumtemperatur 2) gilt für geschlossene Sinterschale, sonst 1520 °C

Sinterprogramme Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed Sinterofen:

Speed-Sinterung für Brückengerüste für Cercon® ht bis zu 6 Gliedern und Brückengerüste bis zu 3 Gliedern Cercon® xt:

Schritt	Steigrate	Temperatur	Haltezeit
	°C/min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	1100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Cercon® ht und Cercon® xt Standard-Sinterung:

Schritt	Steigrate	Temperatur	Haltezeit
	°C/min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Cercon® ht Sinterung für Brückengerüste größer 8-gliedrig:

Schritt	Steigrate	Temperatur	Haltezeit
	°C/min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Sintertemperaturen sind Empfehlungen. Gegebenenfalls Probesinterung durchführen und Sintertemperaturen oder -zeiten anpassen.

Abtrennen der Sinterverstärkung bei großspannigen Brücken:

Das Abtrennen der Objekte von der „Zunge“ erfolgt nach dem Sintern mittels diamantierten rotierenden Instrumenten unter Wasserkühlung!

Manuelle Bearbeitung nach dem Sintern:

- Bitte strahlen Sie das Gerüst mit Aluminiumoxid (110-125 µm, max| 2-3 bar, im 45°-Winkel) von innen und außen ab
- Entfernen Sie Frühkontakte (Störstellen) punktuell, bis das Gerüst seine Endposition auf dem Stumpf erreicht hat!
- Bitte belassen Sie bei der Aufpassarbeit des Objektes die Stümpfe auf dem Modell und passen Sie das Objekt in seiner Gesamtheit auf!
- Führen Sie nach dem Aufpassen keine weiteren Schleifarbeiten, wie zum Beispiel ein gesamtes Überarbeiten des Gerüsts durch!

Hinweis: Zirkonoxid-Kronen bzw| Brückenpfeiler sollen eine Passung ohne Friktion aufweisen! Die Begründung für den „friktionslosen Sitz“ der Zirkonoxid-Gerüste liegt in der Physik des Werkstoffes: Keramik toleriert Druck- spannungen, Zugspannungen hingegen nicht! Bei einem Sitz der Kronen mit Friktion, wird diese lediglich durch „Traganteile“ des Gerüsts erzeugt, da die Krone auf Grund verarbeitungsbedingter Oberflächen-Rauheit (wie im Übrigen in der Edelmetall- Gusstechnik auch) niemals insgesamt flächig dem Stumpf aufliegt! Es bilden also nur die Rauheits-„Spitzen“ (die sogenannten „Traganteile“) den Kontakt zur Stumpffläche! Dadurch werden die durch die Kaukräfte entstehenden Druckkräfte in Zugkräfte umgeformt, wodurch das Objekt Schaden nimmt bzw| nehmen kann!

Passen Sie anschließend den marginalen Rand exakt an die Präparationsgrenze an!

Hinweis: Die Bearbeitung von gesintertem Zirkonoxid soll ausschließlich mit diamantierten rotierenden Instrumenten unter Wasserkühlung erfolgen! Arbeiten Sie bitte nur mit geringem Anpressdruck und in eine Richtung!

- Die beschliffenen Stellen werden jetzt nochmals mit Aluminiumoxid (110-125 µm, max| 2-3 bar, im 45°-Winkel) gestrahlt!
- Reinigen Sie das Gerüst anschließend mittels Dampfstrahlgerät!

Verblendung / Kolorierung:

Bitte passen Sie Ihre Schichttechnik an die jeweilige Cercon® ht/Cercon® xt Farbe an!

Bitte beachten Sie, dass Cercon® ht/Cercon® xt durch seine Transluzenz eine sehr hohe Lichttransmission besitzt!

Allgemein

Die Reproduktion der Patienten-individuellen Zahnfarbe kann in besonderem Maße beeinflusst werden durch:

- Farbe des Zahnstumpfes
- Werkstoff-Farbe für die temporäre und/oder definitive Befestigung
- Gerüstwandstärke
- Linerauftrag, sofern durchgeführt

Maltechnik

Für die zahnfarbene Kolorierung vollanatomisch gestalteter Cercon® ht und Cercon® xt Rehabilitationen empfehlen wir unsere Cercon® ceram Malfarben, Cercon® TCT Malfarben, Celtra® Malfarben und Dentsply Sirona Universal Malfarben & Glasur

Schichttechnik

Für die Verblendung von Zirkonoxid-Gerüsten empfehlen wir unsere Verblendkeramiken Cercon® ceram Kiss/ Cercon® ceram press/ Cercon® ceram love/ Celtra® Ceram (bitte Gebrauchsanweisung beachten)

Vergüten:

Einen Vergütungsbrand (Heilungsbrand) sehen wir auf Grund unserer Untersuchungsergebnisse für Zirkonoxid-Gerüste als nicht notwendig und nicht sinnvoll an

Politur im Labor:

Unverblendete Cercon® ht und Cercon® xt Gerüste sollen hochglanzpoliert oder durch Glasurmasse mit einer ebenfalls glatten Oberfläche versehen werden. Darüber hinaus wird dadurch die Hygienefähigkeit (Zahnpflege) der Rehabilitation unterstützt.

Politur in der Zahnarztpraxis:

In umfangreichen Untersuchungen konnte nachgewiesen werden, dass eine Abrasion durch Cercon® ht und Cercon® xt am Antagonisten, selbst nach dem Einschleifen und Polieren unter bzw. nicht über der von handelsüblichen Verblendkeramiken oder Lithiumdisilikatkeramiken lag.

Prophylaktisch empfehlen wir, nach einer okklusalen Feinjustierung der Rehabilitation im Munde des Patienten, deren Schleifstellen vor einer temporären oder definitiven Befestigung auf Hochglanz zu polieren oder durch Glasurmasse mit einer glatten Oberfläche zu versehen. Dies ist zum Schutz des Antagonisten gegenüber einer möglichen Abrasion äußerst wichtig. Darüber hinaus wird dadurch die Hygienefähigkeit (Zahnpflege) der Rehabilitation unterstützt.

Bei durch Bemalen erzeugter Zahnfarbe können durch Abtrag der Kolorierung an den Schleifstellen helle Flächen entstehen.

Transport und Lagerbedingungen:

Keine besonderen Bedingungen bekannt.

Haltbarkeit:

Die Haltbarkeit von Cercon ht und Cercon xt beträgt 7 Jahre ab Herstellungsdatum.

Instructions for use Cercon® ht, Cercon® xt

EN

Product description:

Cercon® ht and Cercon® xt blanks are made of yttrium oxide- (yttria-) stabilized zirconium oxide (zirconia) (Y-TZP) They are used in fabricating frameworks for fixed prosthetic restorations)

Depending on the framework design, Cercon® ht and Cercon® xt frameworks can be ceramically veneered or delivered as fully contoured restorations) Which blank is selected will depend on the tooth shade to be reproduced and the space available for the veneer) With fully contoured restorations, no space is required for the ceramic veneer, which may allow the dentist to preserve more of the tooth substance during preparation)

Framework material	Zirconium oxide (Y-TZP)
Temporary cementation	Possible for Cercon® ht Not possible for Cercon® xt
Definitive cementation	• Adhesive cementing • Conventional cementing

Objects are individually fabricated to your digital design specifications such as anatomic contour, framework and wall thickness, connector diameter and cementing gap.

Technical specifications Cercon® ht:

- Type II, class 5 (pursuant to DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE; 106 µm/m-K (25–500 °C)
- Modulus of elasticity: 210 GPa
- Flexural strength: approx 1 200 MPa (three-point flexural testing)

Composition)in % by mass(Cercon® ht:

- Zirconium oxide
- Yttrium oxide 5%
- Hafnium oxide <3%
- Aluminium oxide, Silicon oxide < 1%

Indications for use:

Indications in the anterior and posterior segments

Cercon® ht:

Cercon® ht is indicated in the anterior and posterior segments for:

- Crowns
- Telescopic primary crowns
- Multi-unit bridges (with no more than two pontics between abutment crowns; with no more than 6 units*)
- Two piece abutments**

Cercon® ht can be used as a substructure (framework) which is then veneered with a dental veneering ceramic or can be used for full-contour application (without veneering) as well) In the case of telescopic primary crowns, the substructure is not veneered)

*for Canada only

** not valid for USA

Technical specifications Cercon® xt:

- Type II, class 4 (pursuant to DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE; 106 µm/m-K (25–500 °C)
- Modulus of elasticity: 210 GPa
- Flexural Strength: approx 750 MPa (three-point flexural testing)

Composition)in % by mass(Cercon® xt:

- Zirconium oxide
- Yttrium oxide 9%
- Hafnium oxide <3%
- Aluminium oxide, Silicon oxide < 1%

Indications in the anterior and posterior segments Cercon® xt:

Cercon® xt is indicated for all ceramic restorations for anterior and posterior locations:

- Crowns
- 3-unit bridges (up to the 2nd premolar)

Contraindications:

- This medical product may not be used in patient hypersensitivity to zirconia (Y-TZP) or one of the other ingredients
- Bruxism or recalcitrant parafunctional habits (for ceramically veneered frameworks)
- Insufficient available space
- Endodontic posts
- Endosseous implants
- Inlay bridges
- 3-unit bridges in the molar region (for Cercon® xt only)

Warnings:

Possible cross-reactions or interactions of this product with other products or material already present in the oral environment must be taken into consideration by the dentist when selecting this product)

Precautions:

Please note:

- Keep product dust away from eyes)
 - Avoid any contact with mucosa)
 - After use, wash your hands and apply a hand cream)
 - Do not smoke, eat or drink while handling the product)
 - Do not swallow the product)
 - Do not inhale dust particles during grinding)
 - Use local vacuum suction and suitable mouth/face protection during manual machining at the workplace)
- The safety and warning notes listed here describe how to use our product in a safe and risk-free manner) Notify the dentist in charge of all factors described above if you use this product for a custom design and make sure to comply with the pertinent Material Safety Data Sheets (MSDS)

Adverse effects:

If properly processed and used, adverse effects of this product are highly unlikely) However, reactions of the immune system (such as allergies) to substances contained in the material or localized paraesthesia (such as taste disturbances or irritation of the oral mucosa) cannot be completely ruled out as a matter of principle) Should you hear or be informed of any adverse effects – even when doubtful – we would like to request notification)

Special notes on framework design

Framework design for fully contoured restorations:

Indicated especially where limited occlusal space is available, for frameworks that are not to be veneered or for frameworks with body stains)

The surface of fully contoured frameworks can carefully be optimized with rotary tools such as fine cutters prior to sintering) Make sure that the occlusal surface is not changed by subsequent deepening of fissures, as notching action may compromise the strength of the material) Please note that flat occlusal reliefs can extend the live expectancy of fully contoured restorations) When making manual adjustments, make sure never to separate the interdental spaces of the frameworks with cutting discs or other rotary instruments, Doing so might damage the framework and compromise the strength of the material!

Important note:

Please ensure that the minimum wall thickness of the framework in the area of the occlusal surface is respected even after occlusal adjustments)

Framework design for veneered restorations:

Frameworks to be ceramically veneered are designed to reduced anatomical contour to provide maximum support for the veneer) The frameworks can be veneered using the press-on technique or the build-up technique)

Framework for anterior and posterior region

<u>Wall and border thickness:</u>	<u>Cercon®/ht</u>	<u>Cercon®/xt</u>
<u>Wall thickness, single crowns</u>	0.4 mm	0.7 mm
<u>Margin thickness, single crowns</u>	0.2 mm	–
<u>Wall thickness, bridges</u>	0.5 mm	0.7 mm
<u>Margin thickness, bridges</u>	0.2 mm	–
<u>Additional dimensional requirements for the anterior region:</u>	<u>Cercon®/ht</u>	<u>Cercon®/xt</u>
<u>Number of pontics</u>	2-1	Connector
<u>cross-section</u>	6 mm ²	12 mm ²
<u>Additional dimensional requirements for the posterior region:</u>	<u>Cercon®/ht</u>	<u>Cercon®/xt</u>
<u>Number of pontics</u>	2	1
<u>Connector cross-section</u>	9 mm ²	16 mm ²
<u>Cantilever pontic at tooth position (only one pontic, up to one premolar width)</u>		<u>Up to the</u>
<u>second premolar –</u>	<u>Connector cross-section for this</u>	
<u>cantilever pontic</u>	12 mm ²	–

Nesting

Special nesting notes for large-span bridges)9 units or more, only for Cercon® ht(

For distortion-free sintering of long-span bridges (9 units or more) when nesting the object in a Cercon® ht 98 disk, make sure to add a sintering reinforcement in the form of a "tongue" to create)

Always place objects (single copings, three-unit frameworks) within the sintering reinforcement ("tongue") in order to achieve a homogeneous shrinkage of large-span objects during sintering)

Entering the shrinkage factor for the milling unit:

In CAM software allowing the entry of 3 dimensions, enter X, Y and Z values) In CAM software allowing the entry of 2 dimensions, enter X or Y and Z values)In CAM software allowing the entry of 1 dimension, enter the X value)

Finishing

Special notes on finishing:

Please read the respective Instructions for Use for your device regarding further processing)We recommend the following milling strategies for secure processing:

Procedure	Tool, spherical mm/min	Feed rate Z mm/min rpm	FeedrateF mm mm	Speed	a_p, a_e	Strategy	Dimension
Contour rough-machining, occlusal side (OS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0.8 1	Contour-parallel rough-machining	0.3
Contour roughmachining, cavity side (CS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0.8 1	Contour-parallel rough-machining	0.3
Pre-finishing (CS)	HM Ø 2	400	1 200	22000	0.2	Residue material rough-machining	0.1
Pre-finishing (CS)	HM Ø 2	400	1 200	22000	0.2	Residue material rough-machining	0.1
Finishing (OS)	HM Ø 1	400	1 200	27000	0.15	3D offset	0
Finishing without cavity (CS) inside	HM Ø 1	400	1 200	27000	0.15	3D offset from 0	0.15
Finishing cavities	HM Ø 1	250	1000	27000	0.1	3D offset	0
Fissures	HM Ø 0.5-0.6	250	1000	35000	0.1	Partial finishing, 3D	0

The milling strategies are recommendations. If necessary, carry out trial millings and adapt the parameters as needed.

Separating

Notes on separating the objects:

Separate the objects from the disk by sandblasting with aluminium oxide (50 μm , max) (5 bar). The sandblasting aid facilitates the removal of objects from the blank. It helps prevent framework fracture or other damage to the objects. For large-span bridges (9 units or more), separate only the labial and buccal sprues of the objects and the "tongue" connector, because the objects must be sintered together with that "tongue". Any protruding ridges at the bottom of the "tongue" must be removed in order to assure that the objects will stay firmly put on the sintering tray. The smaller objects nested inside the "tongue" are detached completely and sintered separately.



Sandblasting aid



Milling and sandblasting the object

Sintering

Sintering in the Cercon® heat plus P8:

- 1 500 °C in the Cercon® heat plus P8
 - Program #4 for bridges up to 8 units (Cercon® ht), up to 3 units (Cercon® xt), $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$
 - Program #5 for bridges of 9 units (Cercon® ht) or more, $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$

Special sintering notes for large-span bridges (9 units or more, Cercon® ht)

Two wide-span bridges (9 or more units) can be sintered in the Cercon® heat plus P8 at one time! Place the objects on the sintering block with due regard to the internal vertical clearance of the Cercon® heat plus P8 (130 mm) and the need to facilitate contraction without any mechanical constraints! The objects must not touch the sintering block during the sintering!

Sinter tray with sintering block

Correct position on the sintering tray



Sintering in the heat DUO/Multimat2Sinter:

- Program #6: Speed program for bridges up to 6 units (Cercon® ht), for bridges up to 3 units (Cercon® xt), $T_{max} = 1540\text{ °C}$
- Program #7: Standard sintering for bridge frameworks up to 8 units (Cercon® ht); for bridges up to 3 units (Cercon® xt), $T_{max} = 1520\text{ °C}$
- Program #8: Sintering program for bridges of 9 units (Cercon® ht) or more, $T_{max} = 1520\text{ °C}$

Special sintering notes for large-span bridges)9 units or more Cercon® ht(

Two wide-span bridges (9 or more units) can be sintered in the heat DUO or Multimat2Sinter at one time! Place the objects on the special sintering bar for large-span bridges and keep in mind that the objects must not touch the sintering block during the sintering)

Note the maximum dimensions for milling: Height:

65 mm

Width: 90 mm



Placement of bridges with sintering bar (9 or more units)

Sintering in third-party furnaces:

Sintering results may be adversely affected by elg):

- Incorrect sintering temperatures
- Insufficient heating power
- Incorrect temperature curves
- Incorrect object placement
- Insufficient heat-storing capacity of the furnace over the time of the sintering cycle
- Manufacturer-related or age-related variations in heating performance
- Object contamination by oxidation products emitted by non-enclosed heating elements

Any of these factors by itself or in combination may reduce the maximum strength of our above-mentioned zirconium dioxide materials and compromise the life expectancy of the frameworks)

For these reasons, we cannot grant general approval for the use of third-party furnaces for sintering two-piece abutments (mesostructures) and crown and bridge frameworks made of Cercon® ht and Cercon® xt) We will, however, open the system technically for the use of furnaces of third-party furnaces only on condition that the following requirement are met:

IMPORTANT!

The sintering of Cercon® ht and Cercon® xt in third-party sintering furnaces is done at the user's own responsibility and risk! Dentsply Sirona can accept no responsibility for any kind of damage caused by the sintering of zirconia materials in third-party furnaces, including but not limited to damage to or damage caused by the sintered objects such as abutments, crowns or bridge frameworks!

Additional notes:

The programming you use for your sintering furnace should be analogous to the DeguDent sintering programs!

General Sinter programs Cercon® ht and Cercon® xt all shades

Material:	Start- Temp. time	Ramp Temp. 1 time	Temp. 2 time	Holding Temp. Cooling	Ramp	Holding	
	°C min	°C min	°C min	°C min	min	min	min
Sinter program for bridge frameworks up to 8 units (Cercon® ht) and bridge frameworks up to 3 units (Cercon® xt)	RT ¹⁾	40	900 145	0	55	1500	With closed furnace cooling down to 200 °C
Sinter program for bridge frameworks for 9 or more units (Cercon® ht)	RT ¹⁾	120	860	0	320	1500	With closed furnace cooling down to 200 °C
Speed-Sinter program for bridge frameworks up to 6 units (Cercon® ht) and for bridge frameworks up to 3 units (Cercon® xt)	RT ₁₎	90 ₂₎	1540	35	20 0	1150	Gradual opening of the furnace within 35 Min down to 200 °C

Material:	Start- Temp. time	Ramp Temp. 1 time	Temp. 2 time	Holding Temp. Cooling	Ramp	Holding	
	°C	°C/min	°C	°C	min	°C/min	°C min
Sinter program for bridge frameworks up to 8 units (Cercon® ht) and bridge frameworks up to 3 units (Cercon® xt)	RT ¹⁾	22	900 145	0	11	1500	With closed furnace cooling down to 200 °C
Sinter program for bridge frameworks for 9 or more units (Cercon® ht)	RT ¹⁾	7	860	0	2	1500	With closed furnace cooling down to 200 °C
Speed-Sinter program for bridge frameworks up to 6 units (Cercon® ht) and for bridge frameworks up to 3 units (Cercon® xt)	RT ₁₎	17 ₂₎	1540	35	18 0	1150	Gradual opening of the furnace within 35 Min down to 200 °C

Material:	Start- Temp. time	Ramp Temp. 1 time	Temp. 2 time	Holding Temp. Cooling	Ramp	Holding	
	°C	°C/h	°C	°C	h: min	°C/h	°C h: min
Sinter program for bridge frameworks up to 8 units (Cercon® ht) and bridge frameworks up to 3 units (Cercon® xt)	RT ¹⁾	1320 15	900	00:00	660	1500	02: With closed furnace cooling down to 200 °C
Sinter program for bridge frameworks for 9 or more units (Cercon® ht)	RT ¹⁾	420	860	00:00	20	1500	02:00 With closed furnace cooling down to 200 °C
Speed-Sinter program for bridge frameworks up to 6 units (Cercon® ht) and for		h t) and for		bridge		RT ¹⁾

1020 1540²⁾

00 Gradual
: opening
35 of the
furnace
within
35 Min
down
to 200
°C

080 1150 00:00

frameworks up to 3 units (Cercon® xt)

1) Room temperature 2) valid for closed sinter bowls, otherwise 1520°C

Sintering programs, Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed sintering furnace:

Speed sintering of bridge frameworks with up to 6 units)Cercon® ht(and
bridge frameworks up to 3 units)Cercon® xt(

Step	Heating rate		Temperature	Holding time
	°C/min		°C	min
S4	70		750	0
S3	70		1100	0
S2	70		1540	35
S1	70		0	0

Cercon® ht and Cercon® xt standard sintering:

Step	Heating rate		Temperature	Holding time
	°C/min		°C	min
S4	31		300	0
S3	30		750	0
S2	11		1520	130
S1	22		880	0

Cercon® ht sintering of bridge frameworks with 8 or more units:

Step	Heating rate		Temperature	Holding time
	°C/min		°C	min
S4	11		170	0
S3	11		1100	0
S2	2		1520	125
S1	7		820	0

Sintering temperatures are recommendations. If necessary, carry out a trial sintering cycle and adapt the sintering temperatures or times as needed.

Separating the sintering reinforcement in the case of large-span bridges:
Objects are separated from the "tongue" after sintering using irrigated rotary diamond cutters)

Manual finishing after sintering:

- Sandblast the inside and outside of the framework with aluminium oxide (110–125 µm, max) 2–3 bar, 45 ° angle)
- Eliminate premature contacts one by one until the framework has reached its final position on the die(s))
- During the try-on and fitting of the framework, keep the dies on the cast and try on the framework as a whole)
- Once the try-on and fitting has been completed, do not perform any additional adjustments such as finishing the entire framework)

Note: Zirconia crown or bridge abutments should fit passively, without friction) The rationale for requiring a passive fit if zirconia frameworks lies in the physical properties of the material itself: Ceramics will tolerate compressive stress but not tensile stress) In crowns that exhibit a friction fit, this friction is generated by certain "bearing" parts of the framework, as the crown itself never rests completely on the die due to processing- related surface roughness (the same actually holds for cast-metal frameworks)) So it is only the peaks of the surface roughness (the named "bearing" parts) that are in contact with the die surface) This converts the compressive forces generated by masticatory pressure into tensile forces, which may damage the crown) Adapt the framework margins exactly to the preparation margins)

Note: Sintered zirconia should be finished using diamond instruments under proper irrigation only) (Keep the pressure on the framework material to a minimum and work only in one direction)

- Sandblast the finished areas once again with aluminium oxide (110–125 µm, max) 2-3 bar, 45 ° angle)
- Finally, clean the framework using a steam cleaner)

Veneering/staining:

Adjust your build-up technique to the respective Cercon® ht/Cercon® xt shade)

Note that the light transmission of Cercon® ht/Cercon® xt is very high due to its translucency)

General

The reproduction of the individual patient's tooth colour can be significantly influenced by:

- Shade of the die
- Shade of the material used for temporary or definitive cementing
- Framework wall thickness
- Liner, if applied

Staining technique

For tooth-coloured staining of fully contoured Cercon® ht and Cercon® xt restorations we recommend Cercon® ceram stains, Cercon® TCT Stains, Celtra® Stains and Dentsply Sirona Universal Stains & Glaze|

Layering technique

We recommend Cercon® ceram Kiss / Cercon® ceram press / Cercon® ceram love/Celtra® Ceram ceramic veneering materials for veneering zirconia frameworks| Make sure to follow the applicable Instructions for Use|

Annealing:

Based on the results of our scientific testing of zirconia frameworks, we consider a separate annealing ("healing") step both unnecessary and inappropriate|

Polishing in the laboratory:

Unveneered Cercon® ht and Cercon® xt frameworks should be highly polished or glazed with a high-gloss ceramic glaze| This also makes the restoration more amenable to proper oral hygiene procedures|

Polishing in the dental office:

Extensive studies have shown that the abrasive action of Cercon® ht and Cercon® xt on antagonists is less than that of conventional ceramic veneers and not more than standard lithium disilicate ceramics even after finishing and polishing|

Important: After making minor final occlusal adjustments at chairside, we recommend prophylactic polishing of the adjusted sites to a high lustre or adding glaze with a smooth surface prior to temporary or definitive cementing to protect the antagonists from possible abrasion| This also makes the restoration more amenable to proper oral hygiene procedures|

Tooth surfaces whose shade was obtained by staining may present brighter spots where occlusal adjustments were made|

Transport and storage:

No particular requirements|

Shelf Life:

Shelf life of Cercon® ht and Cercon® xt is 7 years from date of manufacture|

Instrucciones de uso de Cercon® ht, Cercon® xt

ES

Descripción del producto:

Cercon® ht y Cercon® xt son bloques de óxido de zirconio estabilizado con óxido de itrio (Y-TZP) Se utilizan para fabricar estructuras de rehabilitaciones protésicas fijas)

En función de su diseño, las estructuras Cercon® ht y Cercon® xt se pueden incorporar como rehabilitación totalmente anatómica o bien recubrirse con cerámica dental La selección de los bloques se realiza en función del color dentario a reproducir y del espacio disponible para el recubrimiento)

En rehabilitaciones totalmente anatómicas no se necesita espacio para la cerámica de recubrimiento, de modo que pueden permitir una preparación más conservadora)

Material de la estructura	Óxido de zirconio (Y-TZP)
Cementado provisional	Possible Cercon® ht Inviabile Cercon® xt
Cementado definitivo	• Cementado adhesivo • Cementado convencional

Los objetos se fabrican a partir de los datos de diseño digital facilitados por usted, como la configuración anatómica y el grosor de la estructura y de los conectores o el espacio de cementado.

Datos técnicos Cercon® ht:

- Tipo II, clase 5 (conforme a DIN EN ISO 6872; 2015)
- CET: 10,5 µm/m-K (25–500 °C)
- Módulo de elasticidad: 210 GPa
- Resistencia a la flexión: aprox 1200 MPa (ensayo de flexión en 3 puntos)

Composición) en % de masa(Cercon® ht:

- Óxido de zirconio
- Óxido de itrio 5%
- Óxido de hafnio <3%
- Óxido de aluminio, Óxido de silicio <1%

Instrucciones de uso:

Indicaciones en los sectores anterior y posterior Cercon® ht:

En los segmentos anteriores y posteriores, Cercon® ht está indicado para:

- Coronas
- Coronas primarias telescópicas
- Puentes de unidades múltiples (con un máximo de dos púnticos entre coronas pilares y 6 unidades*)
- Pilares de dos piezas**

Cercon® ht puede ser utilizado como una subestructura (armazón) que luego es recubierto con una carilla dental de cerámica o también puede ser utilizado para la aplicación de contorno total (sin la carilla)

En el caso de las coronas primarias telescópicas, la subestructura lleva una carilla)

* para Canadá únicamente ** No valido para EE. UU.

Datos técnicos Cercon® xt:

- Tipo II, class 4 (conforme a DIN EN ISO 6872: 2015)
- CET: 10,1 µm/m-K (25–500 °C)
- Modulo de elasticidad: 210 GPa
- Resistencia a la flexion: aprox 750 MPa (ensayo de flexion en 3 puntos)

Composición) en % de masa(Cercon® xt:

- Óxido de zirconio
- Óxido de itrio 9%
- Óxido de hafnio <3%
- Óxido de aluminio, Óxido de silicio <1%

Indicaciones en los sectores anterior y posterior Cercon® xt:

Cercon® xt está indicado para todas las restauraciones de cerámica para las ubicaciones anteriores y posteriores:

- Coronas
- Puentes de 3 unidades (hasta el segundo premolar)

Contraindicaciones:

- Este producto sanitario no podrá ser utilizado en caso de hipersensibilidad del paciente al óxido de zirconio (Y-TZP) o a alguno de los componentes restantes)
- Bruxismo y parafunciones refractarias al tratamiento (en estructuras con recubrimiento cerámico)
- Espacio disponible insuficiente
- Pernos radiculares individuales
- Implantes endoóseos
- Puentes inlay
- Puentes de 3 unidades en la región molar (solamente para Cercon® xt)

Advertencias:

Antes de utilizar este producto el odontólogo deberá tener en cuenta posibles reacciones cruzadas o interacciones entre el producto y otros productos o materiales ya incorporados en la boca)

Precauciones:

Recuerde:

- El polvo del producto no puede llegar a los ojos
- Evitar el contacto con las mucosas
- Lavarse las manos y echarse crema después del trabajo
- No fumar, comer ni beber durante el trabajo
- No ingerir el producto
- No inhalar el polvo defresado
- Durante el fresado manual trabajar con aspiración local en el lugar de trabajo y utilizar protección respiratoria y facial)

Con las advertencias y medidas de seguridad indicadas describimos la manipulación) Segura y sin riesgo de nuestro producto) Transmite toda la información indicada anteriormente al odontólogo responsable del tratamiento si está procesando este producto para crear un producto a medida y mientras lo procesa tenga en cuenta las hojas de datos de seguridad)

Reacciones adversas:

No cabe esperar reacciones adversas asociadas al uso de este producto si se procesa y aplica adecuadamente) No obstante, no se puede descartar por completo la posible aparición de reacciones inmunitarias (como alergias) a los materiales de los componentes o disestesia local (como alteración del gusto o irritación de la mucosa oral) Si tiene conocimiento o sospecha de la existencia de cualquier otra reacción adversa le rogamos que nos lo comunique)

Advertencias especiales para el diseño de la estructura

Diseño de la estructura para uso con anatomía completa:

Especialmente cuando el espacio oclusal es reducido, para la incorporación sin recubrimiento o para la coloración de color dentario con maquillajes)

La superficie de estructuras totalmente anatómicas se puede optimizar antes del sinterizado utilizando con mucho cuidado (!) herramientas rotatorias, como fresas de acabado)

En cualquier caso, el relieve de las superficies masticatorias no debe cambiarse profundizando más las fisuras, dado que esto podría disminuir la resistencia del material por el efecto de entalladura) Tenga en cuenta que las superficies masticatorias de relieve plano favorecen la durabilidad de las rehabilitaciones totalmente anatómicas) No separe bajo ningún concepto (!) los espacios interdientales de las estructuras con discos de corte manual u otros instrumentos rotatorios) Esto dañaría la estructura y disminuiría su resistencia)

Advertencia importante:

Es imprescindible que se asegure de no disminuir el grosor mínimo de pared de la estructura en la zona de la superficie masticatoria incluso en caso de realizar un ajuste oclusal (tallado selectivo))

Diseño de la estructura para recubrimiento cerámico:

Las estructuras que se recubren con cerámica dental deben diseñarse con una forma anatómica reducida para que puedan ofrecer un soporte óptimo a la cerámica de recubrimiento)

El recubrimiento de la estructura puede realizarse mediante sobreinyección o estratificación)

Dimensiones de las estructuras para el sector anterior y posterior

Grosor de pared y grosor marginal:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Cofias unitarias. Grosor de pared	0,4 mm	0,7 mm
Cofias unitarias. Grosor marginal	0,2 mm	–
Puentes. Grosor de pared	0,5 mm	0,7 mm
Puentes. Grosor marginal	0,2 mm	–
Otras dimensiones para el sector anterior:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Número de pónicos	2	1
los conectores	6 mm ²	12 mm ²
Otras dimensiones para el sector posterior:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Número de pónicos	2	1
Sección de los conectores	9 mm ²	16 mm ²
Pónicos a extensión en la posición dentaria (máximo 1 pónico a extensión de tamaño premolar)	Hasta	
la pieza 5 incluida	– Sección del conector	
con el pónico a extensión	12 mm ²	–

Anidación)nesting(

Instrucciones de anidación específicas para puentes de gran envergadura)a partir de 9 unidades Cercon® ht(: Para poder sinterizar puentes de gran envergadura (a partir de 9 unidades) sin deformaciones en la anidación del objeto en un disco Cercon® ht 98 es necesario colocar un refuerzo de sinterizado en forma de lengua)

Coloque los objetos (cofias unitarias, estructuras de 3 unidades) dentro del refuerzo ("lengua") para lograr una contracción homogénea del objeto de gran envergadura durante el proceso de sinterizado posterior)

Introducción del factor de contracción en la máquina de fresado:

En el software CAM que permita introducir 3 coordenadas cartesianas, indique los valores X, Y y Z)

En el software CAM que permita introducir 2 coordenadas cartesianas, introduzca el valor X o el valor Y y Z)En el software CAM que permita introducir 1 coordenada cartesiana, introduzca el valor X)

Fresado

Advertencias importantes para el fresado:

Antes de iniciar el fresado lea detenidamente el manual de instrucciones de su equipo) Recomendamos utilizar las estrategias de fresado siguientes para un procesamiento seguro:

Fase de trabajo	Bola/fresa	Avance Z mm / min	Avance F mm / min	Régimen mm	a_p	a_e	Estrategia	Demasia
Desbaste de contorno oclusal (OS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0,8	1	Desbaste paralelo al contorno	0,3
Desbaste de contorno cavidad (CS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0,8	1	Desbaste paralelo al contorno	0,3
Semiacabado (CS)	HM Ø 2	400	1 200	22000		0,2	Desbaste material restante	0,1
Semiacabado (OS)	HM Ø 2	400	1 200	22000		0,2	Desbaste material restante	0,1
Acabado (OS)	HM Ø 1	400	1 200	27000		0,15	Offset 3D	0
Acabado sin cavidad (CS)	HM Ø 1	400	1 200	27000		0,15	Offset 3D del interior	0
Acabado Cavidades	HM Ø 1	250	1 000	27000		0,1	Offset 3D	0
Fi suras	HM Ø 0,5-0,6	250	1 000	35000		0,1	Acabado de zonas 3D	0

Las estrategias de fresado son recomendaciones. En caso necesario, realice fresados de prueba y adapte los parámetros de fresado.

Separación

Advertencias sobre la separación de los objetos:

Separe los objetos del disco mediante chorreado con óxido de aluminio (50 μm , máxi 1,5 bar) El accesorio de chorreado facilita la separación de los objetos del bloque y previene roturas u otros daños en el trabajo En puen- tes de gran envergadura (a partir de 9 unidades), separe solo los puntos de unión labiales y vestibulares de los objetos y el alma de unión que va a la "lengua", dado que el trabajo debe sinterizarse con la "lengua" Elimine las posibles rebabas de la parte inferior de la "lengua" para obtener una buena estabilidad de los objetos en el so- porte de sinterizado Los objetos anidados en la lengua se separan completamente y se sinterizan por separado



Accesorio de chorreado



Fresado y chorreado del objeto

Sinterizado

Sinterizado con Cercon® heat plus P8:

- 1500 °C en Cercon® heat plus P8
 - Programa 4 para puentes de hasta 8 piezas Cercon® ht, para puentes de hasta 3 piezas Cercon® xt, $T_{\text{máx}} = 1500\text{ °C}$
 - Programa 5 para puentes a partir de 9 piezas Cercon® ht, $T_{\text{máx}} = 1500\text{ °C}$

Instrucciones de sinterizado específicas para puentes de gran envergadura)a partir de 9 unidades Cercon® ht(: Se pueden sinterizar al mismo tiempo dos puentes de gran envergadura (a partir de 9 unidades) en Cercon® heat plus P8(Coloque los objetos en el bloque de sinterizado y tenga en cuenta la altura interna de Cercon® heat plus P8 (130 mm) y que el objeto pueda contraerse sin un impedimento mecánico(Durante el sinterizado los objetos no pueden tocar el bloque de sinterizado)



Bandeja de sinterizado con bloque de sinterizado



Colocación correcta sobre la base de sinterizado

Sinterizado en heat DUO / Multimat2Sinter:

- Programa 6: programa Speed para puentes de hasta 6 unidades Cercon® ht; para puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt, $T_{max} = 1540^{\circ}C$
- Programa 7: programa Standard para estructuras de puentes de hasta 8 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt, $T_{max} = 1520^{\circ}C$
- Programa 8: programa de sinterizado para estructuras de puentes a partir de 9 unidades Cercon® ht, $T_{max} = 1520^{\circ}C$

Instrucciones de sinterizado específicas para puentes de gran envergadura (a partir de 9 unidades): Se pueden sinterizar al mismo tiempo dos puentes de gran envergadura (> 8 unidades) con heat DUO o Multimat2Sinter. Coloque los objetos en el dispositivo de sinterizado especial para puentes grandes y tenga en cuenta que los objetos no deben tocar el bloque durante el sinterizado)

Tenga en cuenta las dimensiones máximas de los trabajos de fresado:

Altura: 65 mm

Anchura: 90 mm



Colocación de puentes de más de 9 unidades con barras de sinterizado

Sinterizado en hornos de otros fabricantes:

Los resultados de sinterizado pueden verse afectados negativamente por ejemplo por:

- Una temperatura de sinterizado incorrecta
- Una potencia calorífica insuficiente
- Curvas de temperatura incorrectas
- Colocación incorrecta de los objetos
- Capacidad insuficiente del horno de acumular el calor durante el ciclo de sinterizado
- Variación del rendimiento del horno en función del fabricante y del envejecimiento
- Contaminación del objeto por productos de oxidación de elementos calefactores no encapsulados

Si ocurre uno o varios de estos sucesos puede verse reducida la gran resistencia de nuestros materiales de óxido de zirconio mencionados anteriormente y la durabilidad de las estructuras podría verse comprometida)

Por esa razón no podemos autorizar de forma generalizada el uso de hornos de otros fabricantes para el sinterizado de pilares de dos piezas (mesoestructuras) y estructuras de coronas y puentes de Cercon® ht y Cercon® xt. No obstante, técnicamente el sistema se podrá utilizar con hornos de otros fabricantes bajo las siguientes condiciones, que deberá tener necesariamente en cuenta para esta aplicación:

IMPORTANTE:

El sinterizado de Cercon® ht y Cercon® xt en hornos de sinterizado de otros fabricantes correrá por cuenta y riesgo del usuario. Dentsply Sirona no responderá en ningún caso por daños ocasionados por el sinterizado de los materiales de óxido de zirconio en hornos de otros fabricantes, especialmente en el propio horno o los producidos en los objetos sinterizados como pilares y estructuras de coronas y puentes, o por éstos).

Información específica

La programación del horno de sinterizado utilizado por usted debe ser idéntica a los programas de sinterizado de DenguDent®

Programas de sinterizado generales para Cercon® ht y Cercon® xt. Todos los colores

Material:	Temp. inicial	T ^o rampa	T ^o mante- nimiento	T ^o mante- nimiento	Enfriamiento		T ^o mante- nimiento
	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	
Programa de sinterizado para estructuras de puentes de hasta 8 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt	RT ¹⁾	40	900 145	0	55	1500	120
Programa de sinterizado para estructuras de puentes a partir de 9 unidades Cercon® ht	RT ¹⁾	120	860	0	320	1500	120
Programa de sinterizado Speed para estructuras de puentes de hasta 6 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt	RT ¹⁾	90	1540 ²⁾ 0	35	20	1150	
Material:	Temp. inicial	T ^o rampa	T ^o mante- nimiento	T ^o mante- nimiento	Enfriamiento		T ^o mante- nimiento
	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min
Programa de sinterizado para estructuras de puentes de hasta 8 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt	RT ¹⁾	22	900 145	0	11	1500	120
Programa de sinterizado para estructuras de puentes a partir de 9 unidades Cercon® ht	RT ¹⁾	7	860	0	2	1500	120
Programa de sinterizado Speed para estructuras de puentes de hasta 6 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt	RT ¹⁾	17	1540 ²⁾ 0	35	18	1150	
Material:	Temp. inicial	T ^o rampa	T ^o mante- nimiento	T ^o mante- nimiento	Enfriamiento		T ^o mante- nimiento
	°C	°C/h	°C	h: min	°C/h	°C	h: min
Programa de sinterizado para estructuras de puentes de hasta 8 unidades Cercon® ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt	RT ¹⁾	1320 15	900	00:00	660	1500	02:00
Programa de sinterizado para estructuras de puentes	RT ¹⁾	420	860	00:00	20	1500	02:00

tes a partir de 9 unidades Cercon®ht

el horno cerrado

Programa de sinterizado Speed para estructuras de puentes de hasta 6 unidades Cercon®ht, para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon®xt

RT ¹⁾

1020

1540 ²⁾

00 : 35

1080

1150

00 : 00
hasta

Apertura gradual del horno en un tiempo de 35 min.

200 °C

1) Temperatura ambiente

2) Válido para cápsulas de sinterizado cerradas. De lo contrario: 1520 °C

Programas de sinterizado del horno Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed:

Sinterizado Speed para estructuras de puentes de hasta 6 unidades Cercon® ht,
para estructuras de puentes de hasta 3 unidades Cercon® xt:

Paso	Velocidad de	Temperatura	Tiempo de
	calentamiento		mantenimiento
	°C / min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	1100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Sinterizado Standard Cercon® ht y Cercon® xt:

Paso	Velocidad de	Temperatura	Tiempo de
	calentamiento		mantenimiento
	°C / min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Sinterizado para estructuras de puentes de más de 8 unidades Cercon® ht:

Paso	Velocidad de	Temperatura	Tiempo de
	calentamiento		mantenimiento
	°C / min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Las temperaturas de sinterizado son recomendaciones. En caso necesario,
realice un sinterizado de prueba y adapte las temperaturas y los tiempos de sinterizado.

Separación del refuerzo de sinterizado en puentes de gran envergadura:

La separación de los objetos de la "lengua" se realiza después del sinterizado mediante instrumentos diamantados rotatorios con refrigeración por agua)

Mecanizado manual después del sinterizado:

- Chorroee la estructura con óxido de aluminio (110-125 µm, máxj 2-3 bar, a 45°) por el interior y el exterior)
- Elimine los contactos prematuros (interferencias) puntuales hasta que la estructura alcance su posición final sobre el muñónj)
- Durante la adaptación del objeto, deje los muñones en el modelo y adapte el objeto en su totalidad)
- Después de la adaptación no realice más operaciones de fresado, como repasar toda la estructura)

Nota: Las coronas de óxido de zirconio y las coronas de pilares deben presentar un ajuste sin fricciónj El fundamento del "asiento sin fricción" de las estructuras de óxido de zirconio se halla en la física del material: la cerámica, en cambio, no tolera las tensiones de compresión ni de tracciónj Si las coronas se asientan con fricción, ésta se produce exclusivamente por las "partes portantes" de la estructura, dado que la rugosidad de la corona derivada del mecanizado (como sucede también en el colado de metales nobles) impide que dicha corona se asiente sobre toda la superficie del muñónj Por consiguiente, solo las "puntas" de la rugosidad (las "partes portantes") son las únicas que generan el contacto con la superficie del muñónj Esto hace que las fuerzas masticatorias conviertan las fuerzas de compresión en fuerzas de tracción, lo que puede dañar al objeto)

A continuación ajuste el margen con precisión al límite de la preparaciónj)

Nota: El fresado del óxido de zirconio sinterizado solo se puede realizar con instrumentos diamantados rotatorios y refrigeración por aguaj Trabaje siempre a una presión de contacto muy leve y en un solo sentido)

- Chorroee de nuevo las partes rebajadas con óxido de aluminio (110-125 µm, máxj 2-3 bar, a 45°)j)
- Acto seguido limpie la estructura con un chorro de vapor)

Recubrimiento / Coloración:

Ajuste su técnica de estratificado al color Cercon® ht/Cercon® xt de que se trate)

Recuerde que Cercon® ht/Cercon® xt presenta una elevada transmisión de la luz debido a su translucidezj)

Instrucciones generales

La reproducción del color dentario del paciente puede verse influenciada especialmente por los factores siguientes:

- El color del muñóndentario
- El color del material de cementado provisional o definitivo
- El grosor de pared de la estructura
- Aplicación lineal, si se realiza

Técnica de maquillaje

Para dotar de color dentario las rehabilitaciones totalmente anatómicas Cercon® ht y Cercon® xt recomendamos nuestro sistema Cercon® ceram, Cercon® TCT, Celtra® e Dentsply Universal Stain & Glaze}

Estratificación

Para el recubrimiento de estructuras de óxido de zirconio recomendamos nuestras cerámicas de recubrimiento Cercon® ceramKiss/Cercon®ceram press/Cercon®ceramlove/Celtra®Ceram (lealas instrucciones de uso)

Templado:

En base a los resultados de nuestros estudios sobre estructuras de óxido de zirconio consideramos que no es necesario ni recomendable realizar una cocción de templado (cocción de curación)}

Pulido en el laboratorio:

Las estructuras no recubiertas Cercon® ht y Cercon® xt deben pulirse a alto brillo o dotarse de una superficie lisa con una masa de glaseado} De ese modo se facilita además la higiene (limpieza dental) de la rehabilitación}

Pulido en la consulta dental:

En estudios exhaustivos se ha podido demostrar que la abrasión provocada por Cercon® ht y Cercon® xt en los antagonistas tras el tallado selectivo y el pulido se situaba por debajo o al mismo nivel la de las cerámicas de recubrimiento o la de las cerámicas de disilicato de litio habituales}

Como prevención, después de un ajuste oclusal de precisión de la rehabilitación en la boca del paciente y antes del cementado provisional o definitivo, recomendamos pulir a alto brillo las zonas talladas o dotarlas de una superficie lisa con una masa de glaseado} Este paso es muy importante para proteger los antagonistas frente a una posible abrasión} De ese modo se facilita además la higiene (limpieza dental) de la rehabilitación}

En los puntos fresados puede desaparecer el color dentario obtenido con el maquillaje}

Condiciones de transporte y almacenamiento:

No existen condiciones particulares}

Durabilidad:

La durabilidad de Cercon® ht y Cercon® xt de 7 años a partir de la fecha de fabricación}

Notice d'utilisation Cercon® ht, Cercon® xt

FR

Description du produit :

Les ébauches Cercon® ht et Cercon® xt sont des ébauches en oxyde de zirconium stabilisé à l'oxyde d'yttrium (Y-TZP) Elles servent à fabriquer des équipements de prothèses permanentes de reconstruction)

En fonction de la configuration de l'équipement, les ébauches Cercon® ht et Cercon® xt peuvent être recouvertes de céramique dentaire ou incorporées comme reconstruction tout anatomique) Le choix de l'ébauche s'effectue en fonction de la couleur de la dent à reproduire et de la place disponible au recouvrement)

En cas de reconstruction tout anatomique, la place à laisser à la céramique de recouvrement n'a pas à être prise en compte, ce qui permet donc d'améliorer la préservation de la substance lors de la préparation)

Matériau de l'équipement	Oxyde de zirconium (Y-TZP)
Fixation provisoire	Possible Cercon® ht Impossible Cercon® xt
Fixation définitive	• Fixation adhésive • Cimentage traditionnel

Les objets sont fabriqués conformément à leur données numériques de construction, telles que, entre autres, les conditions anatomiques, l'épaisseur de l'équipement et des liaisons ou l'espace ciment.

Fiche technique Cercon® ht :

- Type II, Classe 5 (conformément à la norme DIN EN ISO 6872 : 2015)
- CET : 10,5 µm/m·K (25–500°C)
- Module d'élasticité : 210 GPa
- Résistance au pliage : env 1200 MPa (contrôle du pliage en 3 points)

Composition (en % de masse) Cercon® ht :

- oxyde de zirconium
- oxyde d'yttrium 5%
- oxyde d'hafnium < 3%
- oxyde d'aluminium, oxyde de silicium < 1%

Mode d'emploi:

Indication dans la zone frontale et latérale de la dent Cercon® ht :

Le Cercon® ht est indiqué en secteur antérieur et postérieur pour les types de restauration suivants :

- couronne
- coiffe (téléscope)
- bride de 6 éléments maximum* avec pas plus de deux pontiques entre les couronnes servant de piliers
- pilier implantaire composé de deux parties**

Le Cercon® ht peut être utilisé pour réaliser soit une infrastructure qui sera ensuite revêtue de céramique cosmétique, soit une restauration d'emblée anatomiquement complète (restauration monolithique))

Les coiffes (télescopes) sont réalisées sans couche cosmétique)

*Pour le Canada uniquement. **Ne concerne pas les Etats-Unis.

Fiche technique Cercon® xt :

- Type II, Classe 4 (conformément à la norme DIN EN ISO 6872 : 2015)
- CET : 10µ µm/m·K (25–500°C)
- Module d'élasticité : 210 GPa
- Résistance au pliage : env 750 MPa (contrôle du pliage en 3 points)

Composition (en % de masse) Cercon® xt :

- oxyde de zirconium
- oxyde d'yttrium 9%
- oxyde d'hafnium < 3%
- oxyde d'aluminium, oxyde de silicium < 1%

Indication dans la zone frontale et latérale de la dent Cercon® xt :

Le Cercon® xt est indiqué pour les types de restauration tout-céramique (secteur antérieur et secteurs postérieurs) suivants :

- couronnes
- brides de 3 éléments (pouvant aller jusqu'à la 2^{ème} prémolaire)

Contre-indications :

- En cas de sensibilité du patient à l'oxyde de zirconium (Y-TZP) et/ou à un autre des composants du produit, il ne faut pas utiliser ce dernier
- Bruxisme et parafonctions rebelles au traitement (pour les équipements de recouvrement en céramique)
- Place insuffisante
- Pivot radiculaire individuel
- Implant intra-osseux
- Bridges en inlay
- Bridges de 3 éléments en région molaire (Cercon® xt uniquement)

Mises en garde :

Possibilité de réactions croisées ou d'interaction du produit avec d'autres produits / substances déjà présents dans la bouche du patient qui doivent être prises en compte par le dentiste en cas d'utilisation simultanée de ces produits

Mesures de précautions :

Précautions à prendre :

- Éviter tout contact des poussières de produit avec les yeux
- Éviter tout contact avec les muqueuses
- Après avoir travaillé avec le produit, se laver les mains et mettre de la crème
- Ne pas fumer, manger ni boire pendant le travail
- Ne pas avaler
- Ne pas respirer les poussières de meulage
- En cas de procédure manuelle sur le lieu de travail avec système d'aspiration local, travailler avec un masque qui couvre la bouche et le visage

Le respect des présentes consignes de sécurité et mises en garde garantit une manipulation sûre et sans risque de notre produit. Veuillez transmettre l'ensemble des informations mentionnées ci-dessus au médecin traitant du patient lorsque vous utilisez ce produit pour des travaux de fabrication spécifiques, et, lors de cette préparation, tenez compte de la notice d'utilisation ainsi que des fiches de données de sécurité.

Effets secondaires :

Dans le cas d'une mise en œuvre et d'une utilisation correctes de ces deux produits, la probabilité qu'ils occasionnent des effets indésirables est extrêmement minime. Les risques de réaction immunitaires (allergies par exemple) ou de gêne locale (irritations gustatives, inflammations de la muqueuse par exemple) ne peuvent toutefois être totalement exclus. Pour le cas où vous constateriez des effets indésirables, veuillez – même en cas de simple doute – nous les signaler.

Consignes spécifiques de configuration de l'équipement :

Conception de l'équipement pour une utilisation en tout anatomique :

Particulièrement indiqué lorsque l'espace occlusal est réduit, en cas d'incorporation non recouverte ou pour une coloration proche de la teinte des dents avec des colorants)

La surface tout anatomique des équipements configurés peut être encore optimisée avant le frittage par des outils rotatifs à utiliser avec prudence (!))

Pour cela, dans tous les cas, le relief de la surface ne doit pas être modifié par un approfondissement ultérieur des fissures car cela pourrait réduire la résistance du matériau en raison d'un effet d'entaille) Veuillez noter que le relief de la surface occlusale plane est indispensable à la longévité de la reconstruction tout anatomique) Ne séparez en aucun cas (!) l'espace interdentaire de l'équipement en travaillant manuellement avec des disques de séparation et /ou d'autres instruments rotatifs)

Cela entraînerait des dommages de l'équipement qui réduiraient sa résistance !

Remarque importante :

Veuillez garder en mémoire que l'épaisseur de paroi minimale de l'équipement dans la zone de la surface occlusale doit être respectée, même en cas d'ajustement occlusal (meulage)

Conception de l'équipement pour un recouvrement à la céramique dentaire :

Les équipements devant être recouverts par de la céramique dentaire doivent être fabriqués dans une forme anatomique réduite afin de constituer un support optimal pour la céramique de recouvrement)

Les équipements peuvent être recouverts par surpression ou stratification)

Dimensions de l'équipement pour la zone frontale et latérale de la dent :

Épaisseur de la paroi et du bord:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Épaisseur de la paroi – prothèse unitaire	0,4 mm	0,7 mm
Épaisseur du bord – prothèse unitaire	0,2 mm	–
Épaisseur de la paroi – bridge	0,5 mm	0,7 mm
Épaisseur du bord – bridge	0,2 mm	–
Dimensions complémentaires de l'équipement pour la zone frontale de la dent:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Nombre de parties intermédiaires	2	1
liant	6 mm ²	12 mm ²
Dimensions complémentaires de l'équipement pour la zone latérale de la dent:	Cercon®/ht	Cercon®/xt
Nombre de parties intermédiaires	2	1
Section du liant	9 mm ²	16 mm ²
Support au niveau de la position de la dent (1 support maximum jusqu'à la taille de la prémolaire)	jusqu'à la dent 5 incluse	–
Section du liant au niveau de ce support	12 mm ²	–

Usinage

Consignes spécifiques d'usinage pour les bridges larges) à partir de 9 parties Cercon® ht (:

Pour frittage les bridges larges (à partir de 9 parties) sans déformation, il est nécessaire d'insérer un renforcement de frittage en forme de languette lors de l'usinage de l'objet dans un Cercon® ht 98 disk)

Il faut absolument placer les objets (prothèse unitaire, équipement en 3 parties) dans un renforcement de frittage (« languette ») pour obtenir par la suite un rétrécissement homogène de l'objet large lors du processus de frittage)

Saisie du facteur de rétrécissement dans la fraiseuse :

Avec un logiciel CAM qui rend possible un travail en 3 dimensions, il faut entrer les valeurs X, Y et Z) Avec un logiciel CAM qui rend possible un travail en 2 dimensions, il faut entrer les valeurs X ou Y et Z) Avec un logiciel CAM qui rend possible un travail en 1 dimension, n'entrez que la valeur X)

Traitement

Consignes spécifiques de traitement :

Pour continuer la procédure de traitement, veuillez lire attentivement les consignes d'utilisation de l'appareil) Nous recommandons les stratégies de fraiseage suivantes afin s'assurer un travail sûr :

Étapedetravail	Outils	Progression Z			a _p	Stratégie	Surépaisseur	
	sphérique	mm/ min	mm/ min	1 / min				mm mm
Ébauchage des contours occlusal (OS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0,8	1	Ébauchage parallèle aux contours	0,3
Ébauchage des contours côté cavité (CS)	HM Ø 2	800	1 800	22000	0,8	1	Ébauchage parallèle aux contours	0,3
Préfinitions (CS)	HM Ø 2	400	1 200	22000		0,2	Ébauchage des matériaux restants	0,1
Préfinitions (OS)	HM Ø 2	400	1 200	22000		0,2	Ébauchage des matériaux restants	0,1
Finitions (OS)	HM Ø 1	400	1 200	27000		0,15	Offset 3D	0
Finitions sans cavité (CS)	HM Ø 1	400	1 200	27000		0,15	Offset 3D depuis l'intérieur	0
Finitions Cavités	HM Ø 1	250	1 000	27000		0,1	Offset 3D	0
Fissures	HM Ø 0,5-0,6	250	1 000	35000		0,1	Finitions des zones 3D	0

Ces stratégies de fraiseage sont des recommandations. Il faut effectuer des essais de fraiseage et ajuster les paramètres de fraiseage.

Extraction

Consignes à respecter lors de l'extraction d'un objet

Veuillez extraire les objets du disque au moyen d'un sablage à l'oxyde d'aluminium (50 μm , 1,5 bar maxi) Le sablage facilite l'extraction des objets de l'ébauche et prévient les cassures sur les objets ou d'autres dommages! Pour les bridges larges (en plus de 9 parties), n'extrayez que les pivots labiaux et buccaux des objets, ainsi que le pont de liaison avec la « langue », car le travail de frittage doit être effectué en utilisant la « langue » Ébarbez éventuellement le dessous de la « langue » pour obtenir une bonne résistance des objets sur le support de frittage Les objets usinés dans la langue sont totalement extraits et frittés séparément!

Dispositif de sablage

Fraisage et sablage de l'objet



Frittage

Frittage avec Cercon® heat plus P8 :

- 1500 °C avec Cercon® heat plus P8
 - Programme 4 pour les bridges en 8 parties maximum (Cercon® ht) pour les bridges en 3 parties (Cercon® xt), $T_{\text{max}} = 1500\text{ °C}$
 - Programme 5 pour les bridges en 9 parties minimum (Cercon® ht), $T_{\text{max}} = 1500\text{ °C}$

Consignes spécifiques de frittage pour les bridges larges (à partir de 9 parties Cercon® ht) :

Il est possible de fritter deux larges bridges (à partir de 9 parties) simultanément dans le Cercon® heat plus P8! Veuillez placer les objets sur le bloc de frittage et veillez à l'absence d'obstacles mécaniques au niveau de la hauteur intérieure du Cercon® heat plus P8 (130 mm) et du rétrécissement de l'objet!

Les objets ne doivent pas toucher le bloc de frittage pendant le processus de frittage!

Bac de frittage avec bloc de frittage Positionnement correct sur le support de frittage



Frittage avec heat DUO / Multimât2Sinter :

- Programme 6 Speed pour les bridges en 6 parties maximum (Cercon® ht); pour les bridges en 3 parties (Cercon® xt),
 $T_{max} = 1540^{\circ}C$
- Programme 7 Speed pour les bridges en 8 parties maximum (Cercon® ht); pour les bridges en 3 parties (Cercon® xt),
 $T_{max} = 1520^{\circ}C$
- Programme 8 Speed pour les bridges en 9 parties maximum (Cercon® ht), $T_{max} = 1520^{\circ}C$

Consignes spécifiques de frittage pour les bridges larges (à partir de 9 parties) :

Il est possible de fritter deux larges bridges (> 8 parties) simultanément dans le heat DUO ou le Multimât2- Sinter. Veuillez placer les objets sur des dispositifs de frittage spécifiques, adaptés aux larges bridges, et veillez à ce que : les objets ne touchent pas le bloc de frittage pendant le processus de frittage.

Restez vigilant quant aux dimensions max des travaux de fraisure :

Hauteur : 65 mm

Largeur : 90 mm



Placement des bridges avec barres de frittage à partir de 9 parties.

Frittage dans les fours des fabricants concurrents :

- Les résultats du frittage peut être influencés négativement, par exemple par :
- Des températures de frittage erronées
- Une puissance de chauffage insuffisante
- Des processus de température incorrects
- Un mauvais placement des objets
- Une capacité du four à emmagasiner la chaleur insuffisante pendant le cycle de frittage
- Des variations dans les performances du four liées au fabricant ou à l'usure
- Une contamination des objets par des produits d'oxydation provenant des éléments de chauffage non encapsulés

Chacun de ces éléments, seul ou combiné à d'autres, peut réduire de manière notable la résistance optimale de notre composant à l'oxyde de zirconium décrit plus haut, et remettre en cause la longévité de l'équipement !

C'est pour cette raison que, globalement, nous ne pouvons pas autoriser une utilisation des fours des fabricants concurrents pour le frittage de piliers en deux parties (mésostructures), les équipements de couronnes et de bridges en Cercon® ht et Cercon® xt. Cependant, nous pouvons autoriser l'utilisation des fours des fabricants concurrents dans les conditions suivantes, et, lors de cette utilisation, nous vous demandons de veiller tout particulièrement aux aspects suivants :

IMPORTANT !

Le frittage de Cercon® ht et Cercon® xt dans un four de frittage d'un fabricant concurrent s'effectue sous la responsabilité et aux risques et périls de l'utilisateur! Dentsply Sirona décline toute responsabilité en cas de dommage, de quelque nature que ce soit, qui serait entraîné par le frittage de cet oxyde de zirconium qui aurait lieu dans des fours des fabricants concurrents, notamment les dommages subis par cet objet fritté ou ceux qu'il peut occasionner aux autres, tels les piliers, les équipements de couronne ou de bridge)

Informations spécifiques

La programmation du four que vous utilisez pour le frittage doit être effectuée de manière semblable à celle des programmes de frittage DeguDent)

Programmes généraux de frittage pour Cercon® ht et Cercon® xt, toutes couleurs

Matériau :	Temp.	Durée de		Temps de		Durée de		Temps de
	démarrage	rampe	Temp. 1	repos	rampe	Temp. 2	repos	
	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min
Programme de frittage pour bridges jusqu'à 8 parties (Cercon® ht) et pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)	RT ¹⁾	40	900	145	0	55	1500	Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme de frittage pour bridges à partir de 9 parties (Cercon® ht)	RT ¹⁾	120	860	0	320	1500	120	Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme rapide de frittage pour bridges jusqu'à 6 parties (Cercon® ht) et pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)	RT ¹⁾	90 ²⁾	1540	35	20 0	1150		Ouvrir progressivement le four pendant 35 min jusqu'à atteindre 200 °C

Matériau :	Temp.	Durée de		Temps de		Durée de		Temps de	
	démarrage	rampe	Temp. 1	repos	rampe	Temp. 2	repos	Refroidissement	
	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min	°C	min
Programme de frittage pour bridges jusqu'à 8 parties (Cercon® ht) et pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)	RT ¹⁾	22	900	145	0	11	1500		Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme de frittage pour bridges à partir de 9 parties (Cercon® ht)	RT ¹⁾	7	860	0	2	1500	120		Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme rapide de frittage pour bridges jusqu'à 6 parties (Cercon® ht) et pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)	RT ¹⁾	17 ²⁾	1540	35	18 0	1150			Ouvrir progressivement le four pendant 35 min jusqu'à atteindre 200 °C

Matériau :	Temp.	Durée de		Temps de		Durée de		Temps de	
	démarrage	rampe	Temp. 1	repos	rampe	Temp. 2	repos	Refroidissement	
	°C	°C/h	°C	h : min	°C/h	°C	h : min	°C	h : min
Programme de frittage pour bridges jusqu'à 8 parties (Cercon® ht) et pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)	RT ¹⁾	1320	900	00 : 00	660	1500	02 :		Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme de frittage pour bridges à partir de 9 parties (Cercon® ht)	RT ¹⁾	420	860	00 : 00	20	1500	02 : 00		Avec chambre de four fermée refroidir à 200 °C
Programme rapide de	f	r	ittage	pour	bridges jusqu'à 6 parties	(Cercon® ht) et			

RT ¹⁾

10	00:35	Ouvrir progressivement le
20	1540 ²⁾	four pen- dant 35 min
	0	jusqu'à atteindre 200 °C
		00:00

pour bridges jusqu'à 3 parties (Cercon® xt)

1) Température ambiante

2) Applicable en cas de capsule de frittage fermée, sinon : 1520 °C

Programme de frittage four de frittage Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed :

Frittage rapide Cercon® ht pour les équipements de bridge en 6 parties maximum et Cercon® xt pour les équipements de bridge en 3 parties maximum.

Étape	Taux	Température	Temps de repos
	d'augmentation		
	°C / min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	1 100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Frittage standard Cercon® ht et Cercon® xt:

Étape	Taux	Température	Temps de repos
	d'augmentation		
	°C / min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Frittage Cercon® ht pour équipements de bridge en plus de 8 parties :

Étape	Taux	Température	Temps de repos
	d'augmentation		
	°C / min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Ces températures de frittage sont des recommandations. Effectuer éventuellement un frittage d'essai et adapter les températures et temps de frittage.

Extraction du renforcement du frittage en cas de bridges larges :

L'extraction des objets de la « langue » s'effectue après le frittage au moyen d'instruments rotatifs au diamant avec refroidissement à l'eau

Traitement manuel après frittage :

- Veuillez traiter l'équipement par un sablage à l'oxyde d'aluminium (110-125 µm, maxi 2-3 bar, angle de 45°) de l'intérieur et de l'extérieur
- Éliminez les contacts gênants jusqu'à ce que l'équipement ait atteint sa position finale sur la racine
- Lors de la procédure d'ajustement de l'objet, laissez les racines sur le modèle et ajustez l'objet dans son intégralité
- Après la procédure d'ajustement, n'effectuez aucun meulage supplémentaire comme par exemple un retrait complet de l'équipement

Remarque : Les couronnes en oxyde de zirconium et les piliers de bridge doivent s'ajuster sans friction. Les raisons d'un positionnement sans friction de l'équipement à l'oxyde de zirconium viennent des caractéristiques physiques du matériau : la céramique tolère la pression, mais pas les contraintes en tension. Si le positionnement des couronnes a lieu avec des frictions, l'origine ne peut être que le « taux de rugosité » de l'équipement car, en raison des conditions de leur traitement qui rend leur surface brute (comme c'est également le cas notamment pour les techniques de coulage des métaux précieux), la surface des couronnes possède une certaine rugosité qui fait que celles-ci ne se placent jamais à plat sur la racine. En pareil cas, ce sont donc uniquement les pointes formées par la surface rugueuses (ce qu'on appelle le « taux de rugosité ») qui assurent le contact avec la surface de la racine. Ainsi, la pression de la mastication se transforme en force de traction, ce qui endommage l'objet ou peut lui causer des dommages.

Pour finir, ajustez le bord marginal exactement avec la limite de la préparation

Note : Le traitement de l'oxyde de zirconium fritté ne doit s'effectuer qu'avec des instruments rotatifs au diamant avec refroidissement à l'eau. Veuillez ne travailler qu'avec une pression modérée et dans une direction

- Les zones meulées doivent alors être traitées par sablage à l'oxyde d'aluminium (110-125 µm, maxi 2-3 bar, angle de 45°)
- Nettoyez l'équipement avec un appareil à jet de vapeur

Recouvrement / coloration :

Veuillez adapter votre méthode de stratification à la couleur Cercon® ht et Cercon® xt correspondant

Veuillez noter qu'en raison du caractère translucide de Cercon® ht et Cercon® xt, ce matériau possède un degré de transmission de la lumière très élevé

Généralités

La reproduction de la couleur individuelle des dents du patient peut être influencée de manière considérable par :

- la couleur de la racine de la dent
- la couleur de la substance utilisée pour la fixation temporaire et / ou définitive
- l'épaisseur de la paroi de l'équipement
- l'application du liner, le cas échéant

Technique de coloration

Pour la coloration des dents des reconstructions tout anatomiques Cercon® ht et Cercon® xt, nous recommandons notre colorant Cercon® ceram, Cercon® TCT colorant, Celtra® colorant et Dentsply Sirona Universal colorant)

Technique de stratification

Pour le recouvrement des équipements à l'oxyde de zirconium, nous recommandons nos céramiques de recouvrement Cercon® ceram Kiss/Cercon® ceram press/ Cercon® ceram love/ Celtra® Ceram (veuillez respecter les notices d'utilisation respectives)

Amélioration

Un chauffage d'amélioration n'est pas utile ni pertinent de notre point de vue en raison des résultats de nos recherches portant sur les équipements en oxyde de zirconium)

Polissage en laboratoire :

Les équipements Cercon® ht et Cercon® xt non recouverts doivent être polis jusqu'à être ultra-brillants ou bien avoir une surface lisse obtenue par glaçage) En outre, ce polissage préserve l'hygiène (soin des dents) du résultat de la construction)

Polissage au cabinet dentaire :

Dans de nombreuses études, il a été prouvé que l'effet abrasif de Cercon® ht et Cercon® xt sur les antagonistes, même après meulage et polissage, est inférieur à celui de la céramique de recouvrement du commerce et n'est pas supérieur à celui de la céramique au disilicate de lithium)

Après un ajustement occlusal précis de la reconstruction dans la bouche du patient, nous recommandons à titre de mesure prophylactique de polir les zones de meulage avant la fixation temporaire ou définitive ou de rendre la surface lisse par glaçage) Cette procédure est très importante pour protéger les antagonistes contre une éventuelle abrasion) En outre, l'hygiène (soin des dents) du résultat de la construction est ainsi préservée)

Lorsque la couleur des dents a été obtenue par coloration, il est possible que les zones de meulage apparaissent plus claires lorsque la coloration vieillit)

Transport et conditions de stockage :

Pas de conditions particulières)

Durabilité:

La durée de conservation de Cercon® ht et Cercon® xt est 7 ans à partir de date de fabrication)

Cercon® ht, Cercon® xt használati útmutató

HU

A termék leírása

A Cercon® ht és Cercon® xt blankokat ittrium-oxid által stabilizált cirkónium-oxid (Y-TZP) alkotja. Rögzített protézisek helyreállítására szolgáló keretek készítéséhez használatosak.

A keretkialakításától függően a Cercon® ht és Cercon® xt keretek kerámiával vonhatók be, vagy teljes kontúrú helyreállításként biztosíthatók.

A blank kiválasztása a reprodukálni kívánt fogformától és a bevonathoz rendelkezésre álló helytől függ. Teljes kontúrú helyreállítások esetén nem szükséges hely a kerámiabevonathoz, ami lehetővé teszi a fogorvos számára, hogy a foganyag nagyobb részét tartsa meg az előkészítés alatt.

Keretanyag	Cirkónium-oxid (Y-TZP)
Ideiglenes cementálás	Lehetséges a Cercon® ht-hoz Nem lehetséges a Cercon® ht-hoz-hoz
Végleges cementálás	• Tapadó cementálás • Hagományos cementálás

Az objektumok egyedileg készülnek az Ön digitális tervezési specifikációinak, például az anatómiai kontúrának, keret- és falvastagságnak, csatlakozó átmérőnek és cementálási résnak megfelelően.

A Cercon® ht műszaki specifikációi:

- III típus, 5 osztály (DIN EN ISO 6872:2015 szerint)
- CTE: 10,5 µm/m·K (25–500 °C)
- Rugalmassági modulus: 210 GPa
- Hajlítási szilárdság: kb. 1200 MPa (hárompontos rugalmasság tesztelés)

A Cercon® ht összetétele (tömegszázalékban):

- Cirkónium-oxid
- Ittrium-oxid 5%
- Hafnium-oxid < 3%
- Alumínium oxid, szilikon oxid < 1%

Javallatok:

Javallatok az elülső és hátsó Cercon® ht szegmensekben:

A Cercon® ht javallott az elülső és hátsó szegmensekben az alábbiakhoz:

- Koronák
- Teleszkópos elsőleges koronák
- Több egységből álló hidak (legfeljebb két hid a rögzített koronák között; legfeljebb 6 egység*)
- Két darabos rögzítések**

A Cercon® ht tartószerkezetként (keretként) használható, amely azután fogászati kerámiabevonattal vonható be vagy teljes kontúrú alkalmazáshoz használható (bevonás nélkül). Teleszkópos elsőleges koronák a tartószerkezet nem bevonatos!

* csak Kanadában ** nem érvényes az USA-ban

A Cercon® xt műszaki specifikációi

- III típus, 4 osztály (DIN EN ISO 6872:2015 szerint)
- CTE: 10 µm/m·K (25–500 °C)
- Rugalmassági modulus: 210 GPa
- Hajlítási szilárdság: kb. 1750 MPa (hárompontos rugalmasság tesztelés)

A Cercon® xt összetétele (tömegszázalékban):

- Cirkónium-oxid
- Ittrium-oxid 9%
- Hafnium-oxid < 3%
- Alumínium oxid, szilikon oxid < 1%

Javallatok az elülső és hátsó Cercon® xt szegmensekben:

A Cercon® xt javallott az elülső és hátsó helyek kerámiái helyreállításához:

- Koronák
- 3-egységes hidak (a második premolárisig)

Ellenjavallatok:

- Ez az eszköz nem használható olyan betegen, aki erősen érzékeny a cirkóniumra (Y-TZP) vagy a többi összetevők közül bármelyikre
- Fogcsikorgatás vagy ellenszegülő, parafunkcionális szokások (kerámia bevonatú keretek esetében)
- Nincs elegendő hely
- Endodontikus csapok
- Csonton belüli implantátumok
- Inlay hidak
- 3 egységből álló hidak a moláris régióban (csak a Cercon® xt-nél)

Figyelmeztetés:

Az eszköz és a szájkörnyezetben már jelen levő más orvostechnikai eszközök közötti esetleges keresztreakciókat vagy kölcsönhatásokat figyelembe kell vennie a fogorvosnak az orvostechnikai eszköz kiválasztásakor!

Biztonsági tudnivalók:

Kérjük, vegye figyelembe:

- Tartsa távol a termék porát a szemtől!
- Kerülje a nyálkahártya érintését!
- Használat után mossa meg a kezét, és alkalmazzon kézkrémet!
- Tilos a dohányzás, ételek vagy italok fogyasztása a termék kezelése közben!
- Ne nyelje le a terméket!
- Ne lélegezze be a porrészecskéket csiszolás közben!
- Használjon helyi porészívást és megfelelő száj-/arcvédelmet manuális megmunkálás közben a munkahelyen!

Az itt felsorolt biztonsági és figyelmeztető felhívások bemutatják, hogyan használható az eszközünk biztonságos és kockázatmentes módon! Közölje a felelős fogorvossal a fentiekben leírt összes tényezőt, ha ilyen orvostechnikai eszközt használ egyedi kialakításhoz, és feltétlenül vegye figyelembe a vonatkozó anyagbiztonsági adatlapokat (MSDS)!

Káros mellékhatások:

Megfelelő feldolgozás és használat esetén a terméknek nagy valószínűséggel nincsenek káros mellékhatásai! Ugyanakkor alapvetően nem zárhatók ki teljesen az immunrendszer reakciói (például allergiák) az anyagban található összetevőkre vagy a lokalizált paresztézia (például izzavarok vagy a száj nyálkahártyájának irritációja)! Amennyiben káros mellékhatásokról értesül vagy szerez tudomást, akkor is, ha kétségre vonhatók, kérjük, tájékoztasson bennünket!

Különleges megjegyzések a keret kialakításáról

Keret kialakítása teljes kontúrú helyreállításoknál:

Különösen akkor javallt, ha korlátozott a rágófelület, olyan keretknél, amelyekre nem kerül bevonat, vagy a festékanyaggal ellátott keretknél

A teljes kontúrú keretek felülete óvatosan optimalizálható zsurgorítás előtt olyan forgó eszközökkel, mint a finom vágóké

Győződjön meg róla, hogy a rágófelületet nem változtatja meg a rések későbbi mélyítése, mivel a bevágási művelet ronthatja az anyag szilárdságát! Vegye figyelembe, hogy a lapos rágófelület kialakítások növelhetik a teljes kontúrú helyreállítások várható élettartamát! Manuális igazítások elvégzésekor ügyeljen arra, hogy sohasse válassza el a keretek fogak közötti hézagait a vágókorongokkal vagy más forgó eszközökkel! Ellenkező esetben károsíthatja a keretet, és ronthatja az anyag szilárdságát!

Fontos megjegyzés:

Ügyeljen arra, hogy a rágófelület területén a keret minimális falvastagsága a rágófelület igazítása után is megmaradjon!

Keret kialakítása bevonatos helyreállításoknál:

A kerámiái bevonattal ellátandó keretek csökkent anatómiai kontúrhoz készülnek a bevonat maximális megtartása érdekében!

A keretek bevonása préselési vagy a ráépítési technikával végezhető el.

Fal-ésszegélyvastagság:	Cercon® ht	Cercon® xt
Falvastagság, szimpla koronák	0,4 mm	0,7 mm
Peremvastagság, szimpla koronák	0,2 mm	–
Falvastagság, hidak	0,5 mm	0,7 mm
Peremvastagság, hidak	0,2 mm	–

További méret követelmények az előlő régiónál:	Cercon® ht	Cercon® xt
Hidak száma	2	1
Csatlakozó keresztmetszet	6 mm ²	12 mm ²

További méret követelmények a hátsó régiónál:	Cercon® ht	Cercon® xt
Hidak száma	2	1
Csatlakozó keresztmetszet	9 mm ²	16 mm ²
Konzolos híd fogpozícionál (csak egy híd, egy előzáfog szélességig)	előzáfogig	A második
Csatlakozó keresztmetszet ennél a konzolos hídnál	12 mm ²	–

Egymásba építés

Speciális egymásba ágyazási megjegyzések nagy ívű hidaknál)9 vagy több egység, csak Cercon® ht-hez(Amikor az objektumot Cercon® ht 98 lemezbe ágyazza be, a hosszú ívű hidak (9 vagy több egység) torzulásmentes zsugorítása érdekében feltétlenül „nyelv” formájában alkalmazzon zsugorítás megerősítést)

Mindig a zsugorító megerősítésen („nyelv”) belül helyezzen el objektumokat (szimpla fedések, három egységből álló keretek) a nagy ívű objektumok zsugorítás alatti homogén zsugorítása érdekében)

A zsugorítási tényező megadása a maró egységhez:

A CAM szoftverben, ami 3 méret megadását teszi lehetővé, adja meg az X, Y és Z értékeket)

A CAM szoftverben, ami 2 méret megadását teszi lehetővé, adja meg az X vagy Y és Z értékeket)A CAM szoftverben, ami 1 méret megadását teszi lehetővé, adja meg az X értéket)

Kikészítés

Különleges megjegyzések a kikészítésre vonatkozóan:

Kérjük, olvassa el az eszköze vonatkozó használati útmutatót a további feldolgozásra vonatkozóan)A következői marási stratégiát javasoljuk a biztonságos feldolgozáshoz:

Eljárás	Eszköz, gömb alakú mm/	Z tolási sebesség perc mm/	F tolási sebesség perc ford/	Forgulat	a _x , a _y	Stratégia	Méret	
Kontúr durva megmunkálása, HM Ø2 rágó oldal (OS)		800	1 800	22000	0,8	1	Kontúr párhuzamos durva	0,3
Kontúr durva megmunkálása, HM Ø2 üreg oldal (CS)		800	1 800	22000	0,8	1	Kontúr párhuzamos durva	0,3
Elő-kikészítés (CS)	HM Ø2	400	1 200	22000	0,2		Maradék anyag durva	0,1
Elő-kikészítés (OS)	HM Ø2	400	1 200	22000	0,2		Maradék anyag durva	0,1
Kikészítés (OS)	HM Ø1	400	1 200	27000	0,15		3D eltolás	0
Kikészítés üreg nélküli (CS)	HM Ø1	400	1 200	27000	0,15		3D eltolás belülről	0
Üregek kikészítése	HM Ø1	250	1000	27000	0,1		3D eltolás	0
Hézagok	HM Ø0,5-0,6	250	1 000	35000	0,1		Részleges kikészítés, 3D	0

A marási stratégiák csak javaslatok. Ha szükséges, végezzen próbamarásokat, és igény szerint módosítsa a paramétereket.

Elkülönít

Megjegyzések az objektumok elválasztásáról:

Homokfúvással, alumínium-oxiddal válassza külön az objektumokat a lemeztől (50 µm, max1 1,5 bar)

A homokfúvó eszköz megkönnyíti az objektumok eltávolítását a blankról Segíti a keret törésének vagy az objektumok egyéb sérüléseinek megelőzését Nagy ívű hidak (9 vagy több egység) esetében az objektumoknak csak az aják és szájl nyílásait és a "nyelv" csatlakozót válassza külön, mert az objektumokat ezzel a „nyelvel” együtt kell zsugorítani! A „nyelv” alján az esetlegesen kinyúló gerinceket el kell távolítani annak érdekében, hogy az objektumok stabilan a zsugorító tálca maradjanak! A „nyelven” belül beágyazott kisebb objektumokat teljesen le kell választani, illetve külön kell őket zsugorítani!

Homokfúvó eszköz

Az objektum marása és homokfúvása



Zsugorítás

Zsugorítás a Cercon® heat plus P8 eszközben:

- 1500 °C a Cercon® heat plus P8 eszközben
 - 4) szj program hidakhoz maximum 8 egységhez (Cercon® ht), maximum 3 egységhez (Cercon® xt) $T_{maxi} = 1\ 500\ ^\circ C$
 - 5) szj program hidakhoz (Cercon® ht) 9 vagy több egységhez $T_{maxi} = 1\ 500\ ^\circ C$

Speciális zsugorítási megjegyzések nagy ívű hidaknál (9 vagy több egység, Cercon® ht):

Két széles ívű hid (9 vagy több egység) zsugorítható egyidejűleg a Cercon heat plus P8 eszközben! Helyezze az objektumokat a zsugorító blokkra a Cercon heat plus P8 belső függőleges távolságát (130 mm) és azt az igényt figyelembe véve, hogy mechanikus korlátok nélkül kell megkönnyíteni az összehúzást! Az objektumok nem érintetik a zsugorító blokkot a zsugorítás alatt!



Zsugorító tálca zsugorító blokkal

Megfelelő pozíció a zsugorító tálcán

Zsugorítás a heat DUO/Multimat2Sinter eszközben:

- 6) szl program: sebesség program hidakhoz maximum 6 egységhez (Cercon® ht), maximum 3 egységhez (Cercon® xt), $T_{maxi} = 1540$ °C
- 7) szl program: Standard zsugorítás hidkeretekhez, 8 egységig (Cercon® ht), hidakhoz 3 egységig (Cercon® xt), $T_{maxi} = 1520$ °C
- 8) szl program: Zsugorító program hidakhoz, 9 vagy több egységig (Cercon® ht), $T_{maxi} = 1520$ °C

Speciális zsugorítási megjegyzések nagy ívű hidaknál)9 vagy több Cercon® ht):

Két széles ívű híd (9 vagy több egység) zsugorítható egyidejűleg a heat DUO vagy Multimat2Sinter eszközben! Helyezze az objektumokat a nagy ívű hidak speciális zsugorító rúdjára, és vegye figyelembe, hogy az objektumok nem érinthetik a zsugorító blokkot a zsugorítás alatt!

Vegye figyelembe a maráshoz a maximális méreteket:

Testmagasság:	65 mm
Szélesség:	90 mm



Hidak elhelyezése zsugorító rúddal (9 vagy több egység)

Zsugorítás harmadik fél kemencéiben:

A zsugorítási eredményeket kedvezőtlenül befolyásolhatják pl.:

- Nem megfelelő zsugorítási hőmérsékletek
- Elégtelen fűtőteljesítmény
- Nem megfelelő hőmérsékleti ívek
- Nem megfelelő objektum elhelyezés
- A kemence elégtelen hőtárolási kapacitása a zsugorítási ciklus alatt
- A fűtési teljesítmény gyártóval vagy korral kapcsolatos ingadozásai
- Objektum szennyeződése a nem zárt fűtőelemek által kibocsátott oxidációs termékek miatt

Ezek a tényezők önmagukban vagy egy egymással együtt csökkenthetik a fent említett cirkónium-dioxid anyagok maximális szilárdságát, és ronthatják a keretek várható élettartamát!

Emiatt nem tudjuk garantálni a harmadik felek kemencéinek használatát Cercon® ht-ből és Cercon® xt-ből készült két részes rögzítések (mezostruktúrák), illetve korona és híd keretek zsugorításához! Ugyanakkor csak az alábbi követelmények teljesülése esetén engedjük meg harmadik felek kemencéinek használatát - hoz technikailag a rendszert:

FONTOS!

Harmadik felek zsgurító kemencéiben a Cercon® ht és Cercon® xt zsgurítása a felhasználó saját felelősségére és kockázatára történik. A Dentsply Sirona nem vállal semminemű felelősséget a cirkónium anyagok harmadik felek kemencéiben végzett zsgurítása miatt bekövetkező károkért, beleértve többek között az olyan zsgurított objektumokon vagy azok által okozott károkat, mint a rögzítések, koronák és híd keretek.

Kiegészítő megjegyzések:

A zsgurító kemencéhez használt programozásnak analógnak kell lennie a DeguDent zsgurítási programokkal.

Általános zsgurító programok, Cercon® ht és Cercon® xt, valamennyi árnyalat

Anyag:	Kezdő hőm.		Felfutási idő	Hőm. 1	Várakozási idő	Felfutási idő	Hőm. 2	Várakozási idő	Hűtés
	°C	perc							
Zsgurító program hídkeretekhez 8 egységig (Cercon®ht) és hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)	40	RT	900	0	55	1500	145	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig	
Zsgurító program hídkeretekhez 9 vagy 120		RT ¹⁾	860	0	320	1500	120	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig	
Száraz zsgurító program hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)								A kemence belül 200 °C-ig	

Anyag:	Kezdő hőm.		Felfutási idő	Hőm. 1	Várakozási idő	Felfutási idő	Hőm. 2	Várakozási idő	Hűtés
	°C	°C/perc							
Zsgurító program hídkeretekhez 8 egységig (Cercon®ht) és hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)	22		RT	900	0	11	1500	145	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig
Zsgurító program hídkeretekhez 9 vagy 7			RT ¹⁾	860	0	2	1500	120	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig
Száraz zsgurító program hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)									A kemence belül 200 °C-ig

Anyag:	Kezdő hőm.		Felfutási idő	Hőm. 1	Várakozási idő	Felfutási idő	Hőm. 2	Várakozási idő	Hűtés
	°C	°C/óra							
Zsgurító program hídkeretekhez 8 egységig (Cercon®ht) és hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)	1320		RT	900	00 : 00	660	1500	02 : 15	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig
Zsgurító program hídkeretekhez 9 vagy 420			RT ¹⁾	860	00 : 00	20	1500	02 : 00	Zárt kemencevel, lehűlés 200 °C-ig
Száraz zsgurító program hídkeretekhez 3 egységig (Cercon® xt)									A kemence belül 200 °C-ig

1) Szobahőmérséklet 2) zárt zsgurító edényekre érvényes, különben 1520°C

Zsugorító programok, Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speed zsugorító kemence

Sebesség-zsugorító program hídkeretekhez 6 egységig)Cercon®ht(és hídkeretekhez 3 egységig)Cercon® xt(

Lépés	Fűtési sebesség	Hőmérséklet	Várakozási idő
	°C / perc	°C	perc
S4	70	750	0
S3	70	1 100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Cercon® ht és Cercon® xt standard zsugorítás:

Lépés	Fűtési sebesség	Hőmérséklet	Várakozási idő
	°C / perc	°C	perc
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Híd keretek Cercon® ht zsugorítása 8 vagy több egységnél:

Lépés	Fűtési sebesség	Hőmérséklet	Várakozási idő
	°C / perc	°C	perc
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

A zsugorítási hőmérsékletek csak javaslatok. Ha szükséges, végezzen próbazsugorítási ciklusokat, és igény szerint módosítsa a zsugorítási hőmérsékleteket vagy időket.

A zsugorítási megerősítés különválasztása nagy ívű hidak esetében:
Zsugorítás után öblített forgó gyémántvágó használatával választathók el az objektumok a „nyelvtől”)

Manuális kikészítés zsugorítás után.

- Alumínium-oxidál végezze el a keret belsejének és külsejének homokfúvását (110–125 µm, max1 2–3 bar, 45 ° szög)
- Egyenként távolítsa el az idő előtti érintkezéseket, amíg a keret el nem éri a végleges pozícióját a szerszám(ok)on
- A keret felpróbálása és illesztése alatt tartsa a szerszámokat az öntőmintán, és egészben próbálja fel a keretet
- Amikor már befejezte a felpróbálást és illesztést, ne végezzen semmilyen kiegészítő igazítást, például a teljes keret kikészítését

Megjegyzés: A cirkónium korona vagy híd rögzítéseknek passzíván, sűrűlódás nélkül kell illeszkedniük! A passzív illesztés szükségességének oka, ha a cirkónium keret az anyag fizikai tulajdonságain belül fekszik: A kerámia túri a nyomó hatást, de nem túri a húzófeszültséget! A sűrűlódási illesztésnek kitett koronáknál a sűrűlódást a keret bizonyos „hordó” részei hozzák létre, mivel maga a korona sohasem fekszik teljesen a szerszámon a feldolgozással összefüggő felület-durvaság miatt (gyakorlatilag ugyanez vonatkozik az öntött anyagú keretekre) Ezért a felület-durvaságnak csak a csúcsai (az ún. „hordó” részek) érintkeznek a szerszámfelülettel! Ez a rágási nyomás által generált nyomóerőket húzóerővé alakítja át, ami károsíthatja a koronát

Igazítsa a keret peremeit pontosan az előkészítés peremeihez!

Megjegyzés: A zsugorított cirkóniumot csak megfelelő öblítés alatt lehet a gyémánt szerszámokkal kikészíteni! Tartsa minimális szinten a nyomást a kereten, és csak egy irányban végezzen munkát!

- Alumínium-oxidál végezze el ismét a kikészített területek homokfúvását (110–125 µm, max1 2–3 bar, 45 ° szög)
- Végezetül gőztisztítóval tisztítsa meg a keretet!

Bevonás/festés:

Igazítsa a felépítési technikát a megfelelő Cercon® ht/Cercon® xt árnyalathoz!

Vegye figyelembe, hogy a Cercon® ht/Cercon® xt fényátbocsátása nagyon nagy az átlátszósága miatt!

Általános

Az egyes betegek fogszíneinek reprodukálását jelentősen befolyásolhatja az alábbiak:

- A szerszám árnyalata
- Az ideiglenes és végleges cementáláshoz használt anyag árnyalata
- Keret falvastagsága
- Bélés, ha van

Festési technika

Ateljeskontúrú Cercon® ht és Cercon® xt helyreállítások fognak megfelelő színezéséhez Cercon® ceramfes- téket, Cercon® TCT Stains, Celtra® Stains és Dentsply Sirona Universal Stains & Glaze termékeket javasolunk

Rétegelési technika

Cercon® ceramKiss/Cercon® cerampress/Cercon® ceramlove/Celtra® Ceramkerámia bevonóanyagokat javasolunk a cirkónium keretek bevonásához| Feltétlenül kövesse a vonatkozó használati útmutatót|

Temperálás:

A cirkóniumkeretek tudományos tesztelésének eredményei alapján szükségtelenek és nem megfelelőnek találjuk a külön temperálási („gyógyítási”) lépést|

Csiszolás laboratóriumban:

A bevonat nélküli Cercon® ht és Cercon® xt kereteket erősen csiszolni kell, vagy magasfényű kerámia bevonattal kell ellátni őket|

Ez egyúttal kezelhetőbbé teszi a helyreállítást a megfelelő szájhigiéniai eljárások alatt|

Csiszolás a fogorvosi rendelőben:

Széles körű tanulmányok azt mutatják, hogy a Cercon® ht és Cercon® xt felületre kifejtett dörzshatása kisebb, mint a hagyományos kerámia bevonatoké, és nem haladja meg a standard lítium-diszilikát kerámia két kikészítés és csiszolás után sem|

Fontos: A fogorvosi székben elvégzett kisebb végső rágási igazítások után javasoljuk a módosított helyek profilaktikus csiszolását magas fényre, vagy sima felületű bevonat hozzáadását az ideiglenes vagy végleges cementálás előtt a felületek esetleges maródásának megelőzése érdekében|

Ez egyúttal kezelhetőbbé teszi a helyreállítást a megfelelő szájhigiéniai eljárások alatt|

Azok a fogfelületek, amelyeknek árnyalata színezéssel lett biztosítva, fényesebb pontokat mutathatnak, ahol a rágási igazításokra sor került|

Szállítás és tárolás:

Nincsenek speciális követelmények|

Felhasználható:

A Cercon ht és Cercon xt a gyártástól számított 7 évig használható fel|

Instrucțiuni de utilizare Cercon® ht, Cercon® xt

RO

Descrierea produsului:

Discurile Cercon® ht și Cercon® xt sunt fabricate din oxid de zirconiu stabilizat cu oxid de ytriu (Y-TZP). Aceste sunt utilizate la fabricarea de structuri pentru restaurări protetice fixe.

În funcție de construcție, structurile Cercon® ht și Cercon® xt pot fi placate ceramic sau pot fi livrate ca restaurări full contur. Tipul de disc selectat va depinde de nuanța dintelui reprodus și de spațiul disponibil pentru placare. În cazul restaurărilor full contur, nu este necesar spațiu pentru placarea ceramică, ceea ce poate permite dentistului să păstreze mai mult din substanța dentară în timpul preparării.

Material cadru	Oxid de zirconiu (Y-TZP)
Cimentare provizorie	Posibilă pentru Cercon® ht Nu este posibilă pentru Cercon® xt
Cimentare definitivă	• Cimentare adezivă • Cimentare convențională

Obiectele sunt fabricate individual conform specificațiilor constructive digitale furnizate de dvs. precum conturul anatomic, structura și grosimea peretelui, diametrul conectorului și distanța de cimentare.

Specificații tehnice Cercon® ht:

- Tip II, clasa 5 (conform DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE; 10,5 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25–500 °C)
- Modul de elasticitate: 210 GPa
- Rezistență la îndoire: aprox. 1200 MPa (testare la îndoire în trei puncte)

Compoziție în % de masă (Cercon® ht):

- Oxid de zirconiu
- Oxid de ytriu 5 %
- Oxid de hafniu < 3 %
- Oxid de aluminiu, oxid de siliciu < 1 %

Indicații de utilizare:

Indicații pentru segmente anterioare și posterioare Cercon® ht:

Cercon® ht este indicat în segmentele anterioare și posterioare pentru:

- Coroane
- Coroane primare telescopice
- Punți cu mai multe elemente (dar nu mai mult de două elemente intermediare între coroane de sprijin; cu nu mai mult de 6 elemente*)
- Coroane de sprijin cu 2 elemente**

Cercon® ht poate fi utilizat ca substructură (cadru) care este placat ceramic ulterior sau poate fi utilizat ca aplicație full contur (fără placare) în cazul coroanelor primare telescopice, substructura nu este placată.

*Doar pentru Canada **Nuestevalabil pentru S.U.A.

Specificații tehnice Cercon® xt

- Tip II, clasa 4 (conform DIN EN ISO 6872:2015)
- CTE; 10,1 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25–500 °C)
- Modul de elasticitate: 210 GPa
- Rezistență la îndoire: aprox. 750 MPa (testare la îndoire în trei puncte)

Compoziție în % de masă (Cercon® xt):

- Oxid de zirconiu
- Oxid de ytriu 9 %
- Oxid de hafniu < 3 %
- Oxid de aluminiu, oxid de siliciu < 1 %

Indicații pentru segmente anterioare și posterioare Cercon® xt:

Cercon® xt este indicat pentru toate pozițiile anterioare și posterioare ceramic:

- Coroane
- Punți dentare din 3 unități (până la al doilea premolar)

Contraindicații:

- Se interzice utilizarea acestui produs la pacienți cu hipersensibilitate la oxidul de zirconiu (Y-TZP) sau la unul din celelalte ingrediente
- Bruxism sau comportamente parafuncționale refractare (pentru cadrele placate ceramic)
- Spațiu disponibil insuficient
- Stâlpi endodontici
- Implanturi endoosoase
- Punți de tip încrustații
- Punți cu 3 elemente în regiunea molară (doar pentru Cercon® xt)

Avertismet

La selectarea acestui produs, trebuie luate în considerare de către dentist posibilele reacții încrucișate sau interacțiuni ale acestui produs medical cu alte produse sau materiale medicale prezente deja în mediul oral)

Măsuri de siguranță:

De reținut:

- A se feri ochii de praful de produs)
- A se evita contactul cu mucoasele)
- După utilizare, a se spăla mâinile și a se aplica o cremă de mâini)
- A nu se fuma, consuma alimente sau băuturi în timpul manevrării produsului)
- A nu se înghiți produsul)
- A nu se inhala particule de praf în timpul șlefuirii)
- A se utiliza aspiratorul local și protecție adecvată pentru gură/ față în timpul frezării manuale la postul de lucru)

Notele de siguranță și avertizare listate aici descriu modul de utilizare a produsului nostru în manieră sigură și lipsită de riscuri A se notifica dentistul terapeut asupra tuturor factorilor descriși mai sus dacă se utilizează acest produs medical pentru un proiect particularizat și a se asigura respectarea fișelor tehnice privind sigu- ranța materialelor corespunzătoare)

Efecte adverse:

În cazul unei procesări și utilizări corecte, este foarte improbabil ca acest produs să prezinte efecte adverse(Totuși, nu se pot exclude din principiu reacții ale sistemului imunitar (precum alergiile) la substanțele conținute în material sau parestezii localizate (precum alterări ale gustului sau intații ale mucoasei bucale)) În cazul luării la cunoștință a oricăror efecte adverse, fie și dubitabile, solicităm să primim notificări asupra acestora)

Note speciale privind construcția cadrelor

Construcția structurilor pentru restaurări complet conturate:

Materialul este indicat în special în cazurile în care spațiul ocluzal disponibil este limitat, pentru structuri care nu urmează a fi placate sau pentru structuri colorate)

Suprafața structurilor full contur poate fi optimizată cu atenție cu instrumente rotative precum frezele fine înainte de sinterizare) Asigurați-vă că suprafața ocluzală nu este modificată de adâncirea ulterioară a fisurilor, deoarece creșterea poate compromite rezistența materialului) De reținut că relieful ocluzale plate pot prelungi durata de viață anticipată a restaurărilor full contur) Când se efectuează ajustări manuale, asigurați-vă că nu se separă niciodată spațiile interdentare ale structurilor cu discuri tăietoare sau cu alte instrumente rotative) Aceste acțiuni pot deteriora structurile și pot compromite rezistența materialului!

Notă importantă:

Asigurați-vă că se respectă grosimea minimă a peretelui cadrului în zona suprafeței ocluzale chiar și după ajustările ocluzale)

Construcția structurilor pentru restaurările placate:

Structurile care urmează a fi placate ceramic sunt concepute pentru un contur anatomic redus în scopul asigurării unei susțineri maxime a plăcării)

Cadrela se pot placa prin tehnica de presare sau prin tehnica de depunere.

Grosime perete și margine:	Cercon®ht	Cercon®xt
Grosime perete, coroane simple	0,4 mm	0,7 mm
Grosime margine, coroane simple	0,2 mm	–
Grosime perete, punți	0,5 mm	0,7 mm
Grosime margine, punți	0,2 mm	–

Cerinte dimensionale suplimentare pentru regiunea anterioară:	Cercon®ht	Cercon®xt
Număr de elemente suspendate	2 1	Secțiune
transversală conector	6 mm ²	12 mm ²

Cerinte dimensionale suplimentare pentru regiunea posterioară:	Cercon®ht	Cercon®xt
Număr de elemente suspendate	2	1
Secțiune transversală conector	9 mm ²	16 mm ²

Element suspendat în consolă la poziția dintelui	Până la al doilea _	
(un singur element suspendat, până la lățimea unui premolar)	premolar	
Secțiune transversală conector pentru acest element în consolă	12 mm ²	–

Încăstrarea

Note speciale privind încăstrarea pentru punțile cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente, doar pentru Cercon® ht)

Pentru sinterizare fără deformări a punților cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente) când obiectul este încăstrat într-un disc de Cercon® ht 98, asigurați-vă că se adaugă o armătură de sinterizare sub forma unei „limbi”

Plasați întotdeauna obiectele (coroanele simple, cadrele cu trei elemente) în armătura de sinterizare („limbă”) pentru a obține o contracție omogenă a obiectelor cu anvergură mare în timpul sinterizării

Introducerea factorului de contracție pentru freză:

În software-ul In CAM care permite introducerea a 3 dimensiuni, introduceți valorile X, Y și Z|

În software-ul In CAM care permite introducerea a 2 dimensiuni, introduceți valorile X sau Y și Z|În software-ul

In CAM care permite introducerea unei singure dimensiuni, introduceți valoarea X|

Finisarea

Note speciale privind finisarea:

Citiți Instrucțiunile de utilizare corespunzătoare pentru dispozitivul dvs| pentru procesarea suplimentară|Se recomandă urmarea strategiilor de prelucrare următoare pentru procesarea în siguranță:

Procedura	Instrument, sferic	Rată de avans Z mm/ min	Rată de avans F mm/ min	Turație a _p rpm	a _p mm	mm	Strategie	Dimensiune
Prelucrare brută contur, partea ocluzală (OS)	HM Ø 2	800	1 800	2200 0	0,8	1	Prelucrare brută contur- paralelă	0,3
Prelucrare brută contur, partea fixă (CS)	HM Ø 2	800	1 800	2200 0	0,8	1	Prelucrare brută contur- paralelă	0,3
Prefinisare (CS)	HM Ø 2	400	1 200	2200 0		0,2	Prelucrare brută material rezidual	0,1
Prefinisare (CS)	HM Ø 2	400	1 200	2200 0		0,2	Prelucrare brută material rezidual	0,1
Finisare (OS)	HM Ø 1	400	1 200	2700 0		0,15	Decalare 3D	0

Strategiile de prelucrare sunt date cu titlu de recomandări. Dacă este necesar, efectuați probe de prelucrare și adaptați corespunzător parametrii.

Separarea

Note privind separarea obiectelor:

Separati obiectele de disc prin sablare cu oxid de aluminiu (50 μm , max) 1,5 bar) Sablarea facilitează detașarea obiectelor din discuri Aceasta ajută la prevenirea fracturării cadrelor sau a altor deteriorări ale obiectelor Pentru punțile cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente), separati doar canalele de injecție labial și bucal și co- nectorul „limbă”, deoarece obiectele trebuie sinterizate împreună cu „limba” respectivă Orice bavuri din partea inferioară a „limbii” trebuie îndepărtate pentru a se asigura plasarea fermă a obiectelor în tava de sinterizare Obiectele mai mici încastrate în „limbă” se detașează complet și se sinterizează separat



Accesoriu de sablare



Frezarea și sablarea obiectului

Sinterizarea

Sinterizarea în Cercon® heat plus P8:

- 1500 °C în Cercon® heat plus P8
 - Programul n# 4 pentru punți cu până la 8 elemente (Cercon® ht), cu până la 3 elemente (Cercon® xt), $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$
 - Programul n# 5 pentru punți cu 9 elemente (Cercon® ht) sau mai multe, $T_{\text{max}} = 1\ 500\ ^\circ\text{C}$

Note speciale privind sinterizarea pentru punți cu anvergură mare)9 sau mai multe elemente, Cercon® ht(Se pot sinteriza simultan două punți cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente) în Cercon heat plus P8 Plasați obiectele în blocul de sinterizare luând în considerare distanța verticală a aparatului Cercon heat plus P8 (130 mm) și necesitatea asigurării contracției fără limitări de natură mecanică Obiectele nu trebuie să atingă blocul de sinterizare în timpul sinterizării

Tavă cu bloc de sinterizare

Poziție corectă în tava de sinterizare



Sinterizarea în heat DUO / Multimat2Sinter:

- Programul n° 6: program de viteză pentru punți cu până la 6 elemente (Cercon® ht), cu până la 3 elemente (Cercon® xt), $T_{max} = 1540^{\circ}C$
- Programul n° 7: sinterizare standard pentru cadre de punți cu până la 8 elemente (Cercon® ht), cu până la 3 elemente (Cercon® xt), $T_{max} = 1520^{\circ}C$
- Programul n° 8: program de sinterizare pentru punți cu 9 elemente (Cercon® ht) sau mai multe, $T_{max} = 1520^{\circ}C$

Note speciale privind sinterizarea pentru punți cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente, Cercon® ht) Se pot sinteriza simultan două punți cu anvergură mare (9 sau mai multe elemente) în heat DUO sau Multimat- 2Sinter Plasati obiectele pe bara specială de sinterizare pentru punțile cu anvergură mare, ținând cont că obiectele nu trebuie să atingă blocul de sinterizare în timpul sinterizării

Rețineți dimensiunile maxime pentru frezare:

Înălțime:	65 mm
Lățime:	90 mm



Plasarea punților pe bara de sinterizare (9 sau mai multe elemente)

Sinterizarea în cuptoare de la terți:

Rezultatele sinterizării pot fi afectate negativ de factori precum:

- Temperaturile de sinterizare incorecte
- Capacitatea de încălzire insuficientă
- Curbele de temperatură incorecte
- Plasarea incorectă a obiectelor
- Capacitatea insuficientă a cuptorului pentru înmagazinarea căldurii pe parcursul ciclului de sinterizare
- Variații ale încălzirii care țin de proveniența sau de vechimea cuptorului
- Contaminarea obiectelor cu produși de oxidare emiși de elemente radiante neizolate

Oricare din acești factori, separat sau în combinație, poate reduce rezistența maximă a materialelor pe bază de dioxid de zirconiu sus-menționate și poate compromite durata de viață a cadrelor

Din aceste motive, nu putem emite o aprobare generală pentru utilizarea cuptoarelor produse de terți pentru sinterizarea elementelor de sprijin (mezostructuri) și a coroanelor și cadrelor de punți fabricate din Cercon® xt și Cercon® ht. Totuși, vom pune sistemul la dispoziție din punct de vedere tehnic pentru utilizarea cuptoarelor de la terți cu condiția îndeplinirii cerințelor următoare:

IMPORTANT!

Sinterizarea Cercon® ht și Cercon® xt în cuptoare de sinterizare de la terți se efectuează pe responsabilitatea și riscul exclusiv al utilizatorului Dentsply Sirona nu poate accepta nicio responsabilitate pentru niciun fel de daune cauzate de sinterizarea materialelor pe bază de oxid de zirconiu în cuptoare de la terți, inclusiv, fără limitare, pentru daune suferite sau provocate de obiecte sinterizate precum elementele de sprijin, coroane sau cadre de punți!

Note suplimentare:

Programele utilizate pentru cuptorul de sinterizare trebuie să fie analoge programelor de sinterizare DeguDent!

Programe de sinterizare generale Cercon® ht și Cercon® xt pentru toate nuanțele

Material:	Temp.	Interval	Interval	Interval	Interval	Răcire	Interval
	inițial	creștere temp.	Temp. 1 temp. fixă	creștere temp.	Temp. 2 temp. fixă		
	°C	min	°C	min	min	°C	min
Program de sinterizare pentru structuri de punți cu până la 8 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon® xt)	TA ₁	40	900 145	0	55	1500	Răcire cu furnal închis până la 200 °C
Program de sinterizare pentru structuri de punți 9 sau mai multe elemente (Cercon® ht)	TA ¹⁾	120	860	0	320	1500	Răcire cu furnal închis până la 200 °C
Program de sinterizare accelerată pentru structuri de punți cu până la 6 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon® xt)	TA ¹⁾	90	1540 ²⁾	35	20	1150	0 de Deschidere treptată a cuptorului în interval de 35 min până la 200 °C

Material:	Temp.	Interval	Interval	Interval	Interval	Răcire	Interval
	inițial	creștere temp.	Temp. 1 temp. fixă	creștere temp.	Temp. 2 temp. fixă		
	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min
Program de sinterizare pentru structuri de punți cu până la 8 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon® xt)	TA ₁	22	900 145	0	11	1500	Răcire cu furnal închis până la 200 °C
Program de sinterizare pentru structuri de punți 9 sau mai multe elemente (Cercon® ht)	TA ¹⁾	7	860	0	2	1500	Răcire cu furnal închis până la 200 °C
Program de sinterizare accelerată pentru structuri de punți cu până la 6 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon® xt)	TA ¹⁾	17 0	1540 ²⁾	35	18	1150	Deschidere treptată a cuptorului în interval de 35 min până la 200 °C

Material:	Temp. inițial	Interval	Interval	Interval	Interval	Răcire	Interval
	°C						
Cercon® ht, toate nuanțele	TA ₁	1320					
Program de sinterizare pentru structuri de punți cu până la 8 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon® xt)	TA ₁						
Program de sinterizare pentru	---						

Program de sinterizare accelerată pentru structuri de punți cu până la 6 elemente (Cercon® ht) și cu până la 3 elemente (Cercon®xt)	TA ¹⁾ 00	1020	1540 ²⁾	00:35	1080	1150	00:	Deschidere treptată a cuptorului în interval de 35 min până la 200 °C
---	------------------------	------	--------------------	-------	------	------	-----	---

1) Temperatură ambiantă 2) Valoare valabilă pentru bolurile de sinterizare închise, în caz contrar, 1.520°C

Programe de sinterizare, cuptor de sinterizare accelerată Multimatt2Sinter / heat DUO / Sirona HTC:

Sinterizarea accelerată a structurilor de punți cu până la 6 elemente)Cercon® ht(și cu până la 3 elemente)Cercon® xt(:

Pas	Rată de încălzire	Temperatură	Interval temp. fixă
	°C / min	°C	min
S4	70	750	0
S3	70	100	0
S2	70	1540	35
S1	70	0	0

Sinterizare standard Cercon® ht și Cercon® xt:

Pas	Rată de încălzire	Temperatură	Interval temp. fixă
	°C / min	°C	min
S4	31	300	0
S3	30	750	0
S2	11	1520	130
S1	22	880	0

Sinterizarea structurilor de punți cu 8 sau mai multe elemente din Cercon® ht:

Pas	Rată de încălzire	Temperatură	Interval temp. fixă
	°C / min	°C	min
S4	11	170	0
S3	11	1100	0
S2	2	1520	125
S1	7	820	0

Temperaturile de sinterizare sunt date cu titlu de recomandare. Dacă este necesar, efectuați un ciclu de sinterizare și adaptați corespunzător temperaturile și intervalele de sinterizare.

Separarea armăturii de sinterizare în cazul punților cu anvergură mare:
Obiectele sunt separate de „jimbă” după sinterizare cu freze rotative diamantate irigate

Finisare manuală după sinterizare:

- Sablați interiorul și exteriorul structurii cu oxid de aluminiu (110–125 μm , max 2–3 bar, unghi de 45°)
- Eliminați succesiv contactele premature până când cadrul a ajuns în poziția sa finală pe matricea (-e)
- În timpul probării și adaptării structurii, mențineți matricele pe piesa turnată și probați structura ca întreg
- Odată finalizată probarea și adaptarea, nu efectuați ajustări suplimentare precum finisarea

Notă: Elementele de sprijin din oxid de zirconiu ale coroanelor sau punților trebuie să se potrivească pasiv, fără frecare! Necesitatea potrivirii pasive în cazul structurilor din oxid de zirconiu este dată de proprietățile materialului însuși: materialele ceramice rezistă la solicitările prin comprimare, dar nu și prin întindere! În cazul coroanelor care se potrivesc cu frecare, această frecare este generată de anumite părți „portante” ale structurii, deoarece coroana însăși nu se sprijină niciodată complet pe matricea din cauza rugozității superficiale legate de prelucrare (această explicație este valabilă și pentru structurile turnate din metal)! Prin urmare, doar vârfurile suprafeței rugoase (denumite părți „portante”) intră în contact cu suprafața matricei! Această poziționare convertește forța de compresie generată de presiunea de masticaj în forțe de întindere care pot cauza deteriorarea coroanei!

Adaptați marginile cadrului exact la terminațiile preparațiilor!

Notă: Oxidul de zirconiu sinterizat trebuie finisat exclusiv cu instrumente diamantate cu irigație corespunzătoare! Mențineți la minimum presiunea asupra materialului structurii și lucrați într-o singură direcție!

- Sablați încă o dată suprafețele finisate cu oxid de aluminiu (110–125 μm , max 2–3 bar, unghi de 45°)
- La final, curățați cadrul cu abur!

Placare/colorare:

Ajustați tehnica de depunere nuanței Cercon® ht/Cercon® xt corespunzătoare!

De reținut că materialul Cercon® ht/Cercon® xt transmite foarte bine lumina datorită transparenței sale!

Generalități

Reproducerea culorii individuale a dintelui pacientului poate fi influențată semnificativ de factorii următori:

- Nuanța matricei
- Nuanța materialului utilizat pentru cimentare provizorie sau definitivă
- Grosimea peretelui structurii
- Placarea, dacă este aplicată

Tehnica de colorare

Pentru colorarea la nuanța dintelui a restaurărilor full contur din Cercon® ht și Cercon® xt se recomandă placările cromatice Cercon® ceram, Cercon® TCT, Celtra® și Dentsply Sirona Universal Stains and Glaze)

Tehnica de depunere în straturi

Se recomandă materialele de placare ceramice Cercon® ceram Kiss/Cercon® ceram press/Cercon® ceram love/ Celtra® Ceram pentru placarea structurilor din oxid de zirconiu) Asigurați-vă de respectarea instrucțiunilor de utilizare aplicabile)

Coacerea:

Pe baza rezultatelor testării științifice a cadrelor din oxid de zirconiu, se consideră a fi inutilă și neadecvată coacerea separată („temperarea”)

Șlefuirea în laborator:

Structurile din Cercon® ht și Cercon® xt neplacate trebuie șlefuite foarte mult sau emailate cu un email ceramic foarte strălucitor) Și această măsură asigură o pretare mai bună a restaurării la procedurile corecte de igienă orală)

Șlefuirea în cabinetul stomatologic:

Studiul vast arătat că acțiunea abrazivă a materialului Cercon® ht și Cercon® xt asupra materialelor antagonice este mai redusă decât cea a placărilor ceramice convenționale și nu o depășește pe cea a materialelor ceramice pe bază de disilicat de siliciu chiar și după finisare și șlefuire)

Important: După efectuarea de ajustări ocluzale finale minore în cabinetul stomatologic, se recomandă șlefuirea profilactică intensă a zonelor ajustate sau adăugarea unui email cu suprafață netedă înainte de cimentarea provizorie sau definitivă pentru protejarea materialelor antagonice contra posibilei abraziuni) Și această măsură asigură o pretare mai bună a restaurării la procedurile corecte de igienă orală)

Suprafața dintelui a cărui nuanță a fost obținută prin placare poate prezenta zone mai deschise în locurile în care s-au efectuat ajustări ocluzale)

Transport și depozitare:

Nu există cerințe speciale)

Durata de viață:

Durata de viață a produselor Cercon® ht și Cercon® xt este de 7 ani de la data fabricației)

DeguDent GmbH Rodenbacher
Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany dentsplysirona.com



THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona