

BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS	BRUXZIR® MILLING BLANKS
ENGLISH	ČESKY	DEUTSCH	ESPAÑOL	FRAANÇAIS	ITALIANO	MAGYAR	NEERLANDS	ENGLISH	ČESKY
<i>Instructions for Use</i>	<i>Návod k použití</i>	<i>Gebruiksaanwijzing</i>	<i>Instrucciones de uso</i>	<i>Mode d'emploi</i>	<i>Istruzioni per l'uso</i>	<i>Hazmatlasi utasítás</i>	<i>Gebruiksaanwijzing</i>	<i>Instructions for Use</i>	<i>Návod k použití</i>
Do not discard instructions during product use.	Ně které noudě neodhazujte po celou dobu použití produktu.	Nie Anleihe nicht entsorgen, bis das Produkt aufgebraucht ist.	Describa las instrucciones durante el tiempo que uso el producto.	Conserve le mode d'emploi tant que le produit est utilisé.	Consultare le istruzioni durante l'uso del prodotto.	A termék felhasználás idejére őrizze meg a használati utasítást.	Gebruiksaanwijzing niet weg gooien u het product gebruikt.	Do not discard instructions during product use.	Ně které noudě neodhazujte po celou dobu použití produktu.
<p>1. Product Description Bruxzir® Solid Zirconia Milling Blanks (Bruxzir HT 2.0 & Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>Bruxzir Milling Blanks are used for the production of zirconia-based understructures for crowns, bridges and full-coverage crowns and bridges. The manufactured crowns (full-contour) and understructures are made utilizing the CAD/CAM system for design and manufacturing. The designed and manufactured understructures and crowns are then sintered at a high temperature. Color may be applied before and/or after sintering. The sintered material exhibits maximum strength and translucency similar to natural dentition.</p> <p>Because shrinkage occurs during sintering, it is vital to take into account the appropriate size ratio during milling. Attention to proper size ratio during milling ensures precision fit and marginal accuracy of the sintered copings and/or crowns; with each block labeled with the specific enlargement factor (EF) to be applied.</p> <p>2. Indications for Use This device is indicated for use by dental technicians in the construction of custom-made all-ceramic restorations for anterior and posterior locations.</p> <p>3. Contraindications None.</p> <p>4. Technical Data As measured according to ISO 6872</p>	<p>1. Produkční popis Zirkonové frézovací bločky Bruxzir® (Bruxzir HT 2.0 a Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>Frézovací bločky se používají k výrobě zirkonových substrátů pro korunky, můstky a plně konturované zirkonové korunky a můstky. Vyrobené korunky (plně konturované) a substráty se vyrábějí pomocí systému CAD/CAM, který slouží k návrhu a výrobě. Navržené a vyrobené substráty a korunky se poté sintrojí při vysoké teplotě. Barva se nanáší před sintrováním nebo po něm. Sintrovaný materiál vykazuje maximální sílu a průsvitnost podobnou přírodnímu.</p> <p>Ze względu na skokovité změny, je nutné při frézování vzít v potaz příslušný poměr velikosti. Pozornost věnovaná poměru velikostí při frézování zajišťuje přesnou dodávku a okrajovou přesnost sintrovaných kapek a nebo korunek. Na každém bločku je uveden specifický faktor zvětšení (EF), který je nutné použít.</p> <p>2. Indikace použití Zařízení je určeno k použití zubními techniky při vytváření celokeramických náhrad na mírně prošívané a zadní lokalitě.</p> <p>3. Kontraindikace Žádné.</p> <p>4. Technická data Měřeno dle ISO 6872</p>	<p>1. Produktionsbeschreibung Bruxzir® Zirkonoxid-Fräsrohlinge werden zur Herstellung von Gerüsten für Kronen und Brücken auf Zirkonoxid-Basis sowie voll konturierte Kronen und Brücken aus Zirkonoxid verwendet. Die voll konturierten Kronen und Gerüste werden unter Verwendung eines CAD/CAM-Systems konstruiert und gefertigt. Anschließend werden die Gerüste und Kronen bei hoher Temperatur gebrannt. Vor und/oder nach dem Sintern kann Farbe aufgebracht werden. Das gesinterte Material zeichnet sich durch maximale Festigkeit und einen ästhetischen Transparenzgrad aus.</p> <p>Infolge der Schrumpfung während des Sinters muss beim Fräsversagen unbedingt ein entsprechendes Größenverhältnis berücksichtigt werden. Die Beachtung des tamaño correcto durante el frésado garantiza la precisión del ajuste y la exactitud marginal de los copios y coronas sinterizadas; todos los bloques llevan una mención clara de índice de factor de ampliación (CF) que se debe aplicar.</p> <p>2. Indikationen Dieses Produkt ist für die Verwendung durch Zahntechniker zur Herstellung von individuellen vollkeramischen Restaurationen im anterioren und posterioren Bereich bestimmt.</p> <p>3. Kontraindikationen Keine.</p> <p>4. Table de données techniques Médicos conformes a la norma ISO 6872</p>	<p>1. Descripción del producto Piezas en bruto de zirconia para fresar Bruxzir® (Bruxzir HT 2.0 & Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>Bruxzir® se emplea para conformar subestructuras para coronas y puentes con base de zirconia, así como coronas y puentes monolíticos de zirconia. Las coronas (monolíticas) y las subestructuras se confeccionan usando un sistema de CAD/CAM para el diseño y fabricación. Las subestructuras y coronas previamente diseñadas y manufacturadas se sinterizan después a alta temperatura. Y color se puede aplicar antes o después de la sinterización en ambos momentos. El material sinterizado presenta una gran resistencia y un aspecto translúcido natural.</p> <p>Como el material se contrae durante el sinterizado, a la hora de fresar es fundamental tener en cuenta cuál es la relación de tamaño apropiada. Mantener la relación de tamaño correcta durante el frésado garantiza la precisión del ajuste y la exactitud marginal de los copios y coronas sinterizadas; todos los bloques llevan una mención clara de índice de factor de ampliación (CF) específico que hay que aplicar.</p> <p>2. Indicaciones de uso Este producto se emplea para la fabricación por parte de prototistas dentales de restauraciones a medida totalmente cerámicas en posiciones anteriores y posteriores.</p> <p>3. Contraindicaciones Ninguna.</p> <p>4. Table de datos técnicos Médicos conformes a la norma ISO 6872</p>	<p>1. Description du produit Ébauches de broche en zirconia Bruxzir® (Bruxzir HT 2.0 & Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>Les ébauches de broche Bruxzir® permettent de créer des armatures à base de zirconia pour les couronnes et les bridges, et aussi les couronnes et les bridges complets en zirconia. Les couronnes (complètes) et les armatures sont réalisées à l'aide du système de CAO de conception et de fabrication assistées. Les armatures et les couronnes ainsi conçues et fabriquées sont ensuite finitions à haute température. Une couleur peut être appliquée avant et/ou après le frittage. Le matériau fritté offre une résistance maximale et une apparence translucide.</p> <p>Lors du durcissement, le produit se contracte. Il est indispensable de tenir compte du décreusement qui se produit pendant le frittage. Un bon respect des proportions pendant le durcissement permet d'appliquer le degré d'agrandissement et la précision marginale des coiffes et couronnes sinterisées; chaque bloc portant la mention du facteur d'agrandissement (FA) à appliquer.</p> <p>2. Indications Ce dispositif est indiqué pour la fabrication, par des techniciens dentaires, de restaurations personnalisées 100 % céramique destinées aux emplacements antérieurs et postérieurs.</p> <p>3. Contre-indications Nécessaires.</p> <p>4. Tableau de données techniques Mesures effectuées conformément à la norme ISO 6872</p>	<p>1. Descrizione del prodotto Blocchi di fresatura in zirconia Bruxzir® (Bruxzir HT 2.0 & Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>I blocchi di fresatura in zirconia Bruxzir® vengono utilizzati per la realizzazione di strutture portanti a base di zirconia per corone e ponti e corone e ponti in zirconia a contorno pieno. Per la progettazione e la realizzazione delle corone (a contorno pieno) e delle strutture portanti viene utilizzato il sistema CAD/CAM. Una volta progettate e realizzate, le strutture portanti e le corone vengono poi sinterizzate ad alta temperatura. Il colore può essere applicato prima e/o dopo la sinterizzazione. Il materiale sinterizzato offre la massima resistenza e presenta un pigmento perlucido naturalistico.</p> <p>Poiché il processo di sinterizzazione produce contrazione volumetrica, è di fondamentale importanza tenere in considerazione il giusto rapporto delle dimensioni durante la fresatura. L'attenzione al giusto rapporto delle dimensioni durante la fresatura assicura un perfetto posizionamento e la massima precisione dei margini delle corone e delle capote sinterizzate, con ogni blocco contrassegnato con il fattore di ingrandimento (EF) specifico da applicare.</p> <p>2. Indicazioni per l'uso Questo dispositivo è indicato per l'uso da parte di odontotecnici nella costruzione di resti in ceramica personalizzati per i settori anteriori e posteriori.</p> <p>3. Controindicazioni Nessuna.</p> <p>4. Tabella dei dati tecnici In conformità alla norma ISO 6872</p>	<p>1. Termék leírása Bruxzir® maróipékek zirkonium tömbök (Bruxzir HT 2.0 & Bruxzir HT 2.0-A)</p> <p>Bruxzir® maróipékek illeszhető tömbök teljes zirkonium koronák és hidak, illetve ezek számára kialakított zirkonium-alpú vázok készítésére használhatók. A tömböknél és a vázok teremtésénél az ékeztetés CAD/CAM rendszerrel történik. Elkészítés és megtervezés és ékeztetés után a koronák magas hőmérsékletű sinterizációra kerülnek. A sinterezés után a tömböket színezés előtt és/vagy után, a sinterizált anyag maximálisan ellenálló, áttetsző és gyönyörűvé válik.</p> <p>A sinterezés zsugorodással jár, ezért figyelembe kell venni a megfelelő méretalkalmat. A megfelelő méretű frézélművel a frágis sűrűség biztosítja a sinterizált frézélmű ésszerű keménységét, illetve ellenálló és az oldalsó pontosságát. Minden egyes tömbre szerepel az alkalmazandó zsugorodási tényező.</p> <p>2. Felhasználási javallatok A termékét fogtechnikusok használhatják, elő és hátsó, egyedi, kerámia fogpótlások készítésére.</p> <p>3. Ellenjavallatok Nincsenek.</p> <p>4. Műszaki adatokat tartalmazó táblázat A mérések az ISO 6872 szabványnak megfelelően történtek.</p>	<p>1. Gebruiksaanwijzing Bruxzir®-freesblanks worden gebruikt voor de productie van zirkonium gebaseerde onderstructuren voor kronen, bruggen en volledig gecentreerde zirkoniumkronen en -bruggen. De volledig gecentreerde (kronen en onderstructuren zijn ontworpen en vervaardigd met gebruikmaking van het CAD/CAM-systeem. De geprojecteerde en vervaardigde onderstructuren en kronen worden vervolgens bij hoge temperatuur gesinterd. De geïnterpreteerde materialen hebben een maximale sterkte en een natuurlijke glans. Het gesinterde materiaal vertoont een optimale sterkte en een doorschijnend parelmoer-effect.</p> <p>Omdat tijdens het sinteren krimpt, moet tijdens het frezen rekening worden gehouden met de juiste maatverhouding. Door tijdens het frezen te letten op de juiste maatverhouding worden een precieze pasvorm en accurate marges van de sinterde koppen en/of kronen gewaarborgd, waarbij elk blok wordt gelabeld met de specifieke toepassing van het vergrotingsfactor (enlargement factor, EF).</p> <p>2. Contra-indicaties Geen.</p> <p>4. Tabel met technische gegevens Gemeten conform ISO 6872</p>		

Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1	Table 1
Classification - Type II, Class 6	Klasifikace - Typ II, třída 6	Klassifizierung - Typ II, Klasse 6	Clasificación - Tipo II, Clase 6	Classification - Typ II, Classe 6	Classificazione - Tipo II, Classe 6	Osztályozás - II. típus, 6 osztály	Classificatie - Type II, klasse 6	Classification - Type II, klasse 6	Classificatie - Type II, klasse 6
Coefficient of thermal expansion (CTE) (25–300 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ /K	Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) (25–300 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ /K	Coefficiente de dilatación térmica (EDT) (25–300 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ /K	Koefficiens hőtágulási együttható (25–300 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ /K	Coefficiente di dilatazione termica (CTE) (25–300 °C)	10,4 x 10 ⁻⁶ /K
Flexural Strength	>800 MPa	Biegefestigkeit	>800 MPa	Resistencia a flexión	>800 MPa	Szilárúság	>800 MPa	Resistenza alla flessione	>800 MPa
Density	6,05 g/cm ³	Dichte	6,05 g/cm ³	Densità	6,05 g/cm ³	Tömegsűrűség	6,05 g/cm ³	Densità	6,05 g/cm ³
Factor Topography	6 MPa/m	Bruchhärteigkeit	6 MPa/m	Resistenza alla frattura	6 MPa/m	Bruchszilárúság	6 MPa/m	Resistenza alla frattura	6 MPa/m

5. Design of Understructure
Failure to observe wall and connector thickness recommendations, as shown in Table 2, may result in fracture of the final restoration.

For specific instructions on design of the understructures please refer to the applicable CAD manual designated for your CAD system. Full-contour bridges should follow the same minimum connector rules.

Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Recommended Wall and Connector Thickness Chart for Covered Understructures and Full Contour Bridges	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2

6. Milling After the Restorations
After the restorations have been digitally designed, program your milling machine and enter the enlargement factor (EF) for the blank. If prompted by the program to do so, the mill operator should refer to the operating instructions for the applicable milling system to specify the programming method for input of the EF and for milling the zirconia blanks. The specific EF for the block used can be located on the label to the left of the Bruxzir Blank.

7. Sintering
All Bruxzir understructures and crowns must go through a final sintering cycle prior to finishing and porcelain application. The recommended sintering temperature is 1580 °C in order to achieve dense zirconia. Once milled, carefully remove the restoration from the blank. Remove any residual dust with an air hose or brush. Use coloring/abbing technique if needed. Place the restorations in a sintering tray containing the appropriate sized zirconia beads (not provided by Primatix) in order to sintering even. Program your sintering oven using your applicable oven manual in order to safely remove the restorations. According to the Sintering Temperature Chart below. For proper sintering ensure that the oven reaches 1580 °C and holds at this temperature for 2.5 hours. Allow the oven to cool sufficiently in order to safely remove the restorations. Carefully inspect the product to make sure that there are no cracks or chips.

Recommended Wall and Connector Thickness Chart for Covered Understructures and Full Contour Bridges	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Wall Thickness (substructure)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Connector Dimensions (full contour)	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2

Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2	Table 2
Table 2	Table 2	Table 2	Table 2						

BRUXZIR® MILLING BLANKS	POLSKI
<i>Instrukcja użytkownika</i>	

⚠ Nie wyrzacać instrukcji w trakcie używania produktu.

1. **Opis produktu**
Błoczek cyrkonowe do frezowania BruzxiZ® (BruzXiZ HT 2.0 & BruzXiZ HT 2.0-A)
Błoczek do frezowania BruzxiZ są stosowane w produkcji cyrkonowej podbudowy dla koron, mostów oraz protokotowników cyrkonowych koron i mostów. Produkowane kamery (półkontaktowe) i podbudowy są wykonywane przy użyciu systemu CAD/CAM dla projektowania i produkcji. Zaprojektowane i wyprodukowane podbudowy i korony są następnie spiekane w wysokiej temperaturze. Kolor może zostać nałożony przez tłułow spiekania. Materiał po spieczeniu cechuje się maksymalną wytrzymałością i półprzezroczystością powierzchni.

Poniżej podcas spiekania zachodzi kurczenie, istnieje ryzyk, aby wzrósł pod uwagę odpowiedni stosunek wielkości podcasz frezowania. Zwrócić uwagę na odpowiedni stosunek wielkości w trakcie frezowania zapewnić precyzyjne dopasowanie i dokładność brzusnej spiekarki tłułow koron; należy stosować właściwy współczynnik powiększenia (enlargement factor, EF) oznaczony na każdym błočku.

2. **Wskazania do stosowania**
Niniejszy produkt jest przeznaczony do użycia przez techników dentystycznych do konstrukcji pełnoceramicznych uzupełnień przednich i tylnych wykonywanych na zamówienie.

3. **Przeznaczenia**
Brak.

4. **Tabela danych technicznych**
Pomiar zgodnie z ISO 6872

Tabella 1		
Clasificación - Tipo II, Clase 6		
Coefficiente de dilatación térmica (CTE) [25-1500 °C]	10,4 x 10 ⁻⁶ /°K	
Resistencia a flexão	> 800 MPa	
Densidade	6,05 g/cm ³	
Resistencia à fractura	6 MPa/m	
Clasificación - Tipo II, Clase 6		
Współczynnik rozszerzalności termicznej (CTE) [25-1500 °C]	10,4 x 10 ⁻⁶ /°K	
Wytrzymałość na ściskanie	> 800 MPa	
Gęstość	6,05 g/cm ³	
Końcówść	6 MPa/m	

5. **Projektowanie podbudowy**
Niestosowane załącznik dotyczący grubości ścianki i łącznika, przedstawionych w Tabeli 2, może skrócićwaś clamianokotowego uzupełnienia.

Szczegółowe instrukcje dotyczące projektowania podbudowu można znaleźć w odpowiednich podręcznikach CAD przeznaczonych dla stosowanego przez Państwa systemu CAD. W przypadku pełnokotowych mostów należy stosować te same minimalne zasady jak dla łączników.

Tabella 2		
Karta zalecanych grubości ścianki i łącznika dla częściowej podbudowy uzupełnień pełnoceramicznych	Pojędyżenie częściowej podbudowy	Mosty
Grubość ścianki grubościowa		
Średnica /Zwarcona	≥ 0,5 mm	≥ 0,5 mm
Wymiary łącznika (grubościowa)	≥ 0,7 mm	≥ 0,7 mm
Przednie		
3-punktowy most	---	≥ 7,0 mm ²
4-punktowy wycięt (most)	---	≥ 9,0 mm ²
Wymiary łącznika (pobudowawczy)		
3-punktowy most	---	≥ 7,0 mm ²
4-punktowy wycięt (most)	---	≥ 9,0 mm ²
Grubość ścianki grubościowa		
Średnica	≥ 0,5 mm	≥ 0,9 mm
Średnica/Zwarcona	≥ 0,7 mm	≥ 0,9 mm
Tyłne		
Wymiary łącznika (pobudowawczy)		
3-punktowy most	---	≥ 7 mm ²
4-punktowy wycięt (most)	---	≥ 12 mm ²
Długość	---	≥ 12 mm ²

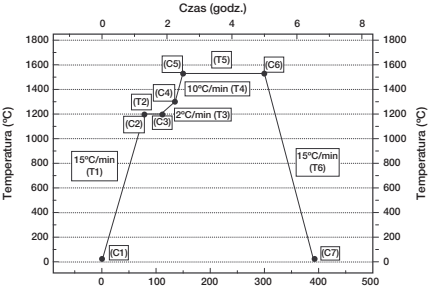
6. Frezowanie

Po zaprojektowaniu uzupełnień w CAD należy zaprogramować frezarkę i wprowadzić odpowiednie powiększenia (EF) dla błočka, jeśli program wyświetla odpowiedzi mostu. Operatork frezarki powinien zapoznać się z instrukcją obsługi odpowiedniego systemu sterowania frezowania w zakresie właściwych metody programowania dla wprowadzenia EF: frezowania błočka cyrkonowych. Właściwy EF dla danostanowku błočku znajduje się na etykietce przyklejonej z boku błočka BruzXiZ.

7. Spiekanie

Wszystkie podbudowy i korony BruzXiZ muszą przejść końcowy cykl spiekania przez wykonczenie i natężenie poroczenia. Zalecana temperatura spiekania dla uzyskania optycznego koloru wynosi 1580°C. Po wyfrezowaniu zostanie zdjęt uzupełnienie z błočka. Usunąć wszelkie pozostałości za pomocą dmuchawcy lub szczoteczki. Zastosować techniki dobawiania/osiawiania, jeśli konieczne. Umieścić uzupełnienia w trycy spiekawca zawierającej granulaty cyrkonu o odpowiedniej wielkości ziaren (nie dostarczany przez Primatark) i włożyć do pieca do spiekawca. Zaprogramować swój piec spiekawca zgodnie z odpowiednim podręcznikiem danego pieca w celu uzyskania zalecanych temperatur zgodnie z Kartą temperatur spiekawca poniżej. Dla uzyskania właściwego spiekawca należy się upewnić, że piec osiągnął 1580°C i utrzymuje tę temperaturę przez 2,5 godziny. Zarówno obrotowy piec, jak też wystąpił wystarczająco dla bezpieznego wyjścia uzupełnień. Szczegółowe informacje, aby się upewnić, że nie ma spiekawca ani odłamki.

Karta temperatur spiekawca



Temperatura (°C)	Czas (minuty)		
C1	25°C	T1	78 minuty
C2	1200°C	T2	60 minuty
C3	1200°C	T3	50 minuty
C4	1300°C	T4	28 minuty
C5	1580°C	T5	150 minuty
C6	1580°C	T6	90 minuty
C7	155°C	T7	Wylężony

Zalecenia dotyczące cyklu spiekawca

- 1. współczynnik nagrzewania – 15°C/min do 1200°C
- 1. czas pozostawania w 1200°C – 60 minut
- 2. współczynnik nagrzewania – 2°C/min do 1300°C
- 3. współczynnik nagrzewania przy 10°C/min do 1580°C
- 1. temperatura spiekawca – 1580°C
- 2. czas pozostawania w 1580°C – 150 minut
- 1. współczynnik chłodzenia – 15°C

⚠ Nie otwieraj pieca ani nie wyjmować spiekawczych uzupełnień, dopóki piec nie zostanie wystarczająco ochłodzony, aby być bezpiecznym w użyciu.

⚠ Należy się zapoznać z instrukcją obsługi spiekawca pieca w celu jego właściwego użytkowania, umieszczenia produktu i kalibracji. Upewnij się, że piec do spiekawca jest kalibrowany zgodnie z zaleceniami specyfikacji producenta. W celu uzyskania dodatkowych instrukcji należy się skontaktować z producentem spiekawca.

8. Dopasowywanie uzupełnień po spieczeniu

Po spieczeniu dopasować uzupełnienia będzie potrzebna za pomocą odpowiedniego niskociśnieniowego narzędzia szlifującego, uważając, żeby przestraszyć zalecanych grubości ścianki i łącznika, przedstawionych w Tabeli 2, w sekcji 5. Zaleca się szlifowanie według przyrządowy uzupełnień.

9. **Nakładanie porcelany na uzupełnienia (jeśli konieczne)**
Stosować porcelanę kompatybilną z tlenkami polocytronowymi z procesem produkcji porcelany w celu właściwej aplikacji.

10. Cementowanie

Dentysty powinni stosować szklonopimery wzmożnione tryzacji, cementy na bazie żywicy lub cementy samozadwijane na bazie żywicy do cementowania uzupełnień BruzXiZ.

11. **Przechowywanie i okres magazynowania**
Przed zmaganowaniem błočka BruzXiZ upewnij się, że nie ma uszkodzeń mechanicznych i transportu. Uszkodzenia wynikające z transportu mogą obejmować spiekawca i ulamania błočka. Błoczek należy przechowywać w temperaturze pokojowej i dalej od kurzu i zanieczyszczeń. Błoczek przechowywać w oryginalnych opakowaniach, gdy nie są używane.

⚠ Nie używać produktu po wykryciu daty wygaśnięcia podanej na opakowaniu produktu.

12. OSTRZEŻENIA

Nie wdychać proszku. Nie dopuszczaj do przedostania się proszku do oczu lub do przedłużonego kontaktu bezodpędnie ze skórą. W trakcie pracy z produktem zaleca się stosowanie środków ochrony osobistej, takich jak rękawiczki, maski i fartuchy laboratoryjne, a także uniknięcia możliwego kontaktu i podrażnienia skóry oczu.

⚠ W celu uzyskania karty charakterystyki dla tego produktu należy skontaktować się z Gildwell Direct w USA pod numerem 888-303-3975 lub w Europie i Gildwell Europe GmbH pod numerem +49 69 247 5144-0.

13. **Pytania i uwagi**
W przypadku pytań i/lub uwag lub w celu uzyskania dalszych instrukcji stosowania produktu należy skontaktować się z Gildwell Direct w USA pod adresem 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 lub z Gildwell w Europie i Gildwell Direct w Europie pod adresem Berner Strasse 23, D-60437 Frankfurt am Main, Niemcy lub drożniczo: numer +49 69 247 5144-0.

Wyproducedo w Europie	Wyproducedo w USA
MDSS GmbH	Primatark Dentalcraft, Inc.
Schiffgraben 41	(Człowiek odpowiedzialny za dostawę)
30175 Hannover, Niemcy	Gildwell Laboratories
	2212 Dupont Drive
	Irvine, CA 92612, USA
	Tel: 888-303-4470
	Fax: 800-579-8233

MDSS GmbH	Primatark Dentalcraft, Inc.
Schiffgraben 41	(Osoba odpowiedzialna za dostawę)
30175 Hannover, Almaty	Gildwell Laboratories
	2212 Dupont Drive
	Irvine, CA 92612, USA
	Tel: 888-303-4470
	Fax: 800-579-8233

BRUXZIR® MILLING BLANKS	ROMÂNĂ
<i>Instrucțiya de utilizare</i>	

⚠ Nu eliminați instrucțiunile înainte de utilizarea produsului.

1. **Descrierea produsului**
Błoczek brutu pentru frezare din zirconiu BruzXiZ® (BruzXiZ HT 2.0 & BruzXiZ HT 2.0-A)
Błoczek brutu BruzXiZ sãu utilizate pentru producerea structurilor de sprijin pentru coroane și punți pe bază de zirconiu și a coroanelor și prototipie complet (din zirconiu). Coroanele complete și structurile de sprijin finale sunt realizate prin utilizarea sistemului CAD/CAM pentru proiectare și prelucrare. Structurile de sprijin și coroanele proiectate și prelucrate sunt apoi sinterizate la temperatura finală. Culoarea poate fi aplicată înainte și după sinterizare. Materialul sinterizat prezintă o rezistență maximă și un aspect perfect translucid.
Intracți în cursul sinterizării se produce un fenomen de contractare, este esențial să fie avută în vedere o porțiorie adecvată a dimensiunilor în cursul frezării. Acoroarea de atenție menționează o porțiorie adecvată în cursul frezării asigură o frare precisă și o acuratețe în realizarea marginilor și a creșterii și/sau coroanelor sinterizate; fiecare bloc este marcat cu factorul de mărire (FM) care urmează să fie utilizat.

2. **Indicații de utilizare**
Acest dispozitiv este indicat pentru a fi utilizat de către tehnicienii dentari la realizarea reconstituirilor ceramice integrale personalizate pentru locați anterioare și posterioare.

3. **Contra-indicații**
Nenhuma.

4. **Tabela de dados técnicos**
Medições efectuadas em conformidade com a norma ISO 6872

Tabella 1		
Clasificación - Tipo II, Clase 6		
Coefficiente de dilatación térmica (CTE) [25-1500 °C]	10,4 x 10 ⁻⁶ /°K	
Resistencia a flexão	> 800 MPa	
Densidade	6,05 g/cm ³	
Resistencia à fractura	6 MPa/m	
Clasificación - Tipo II, Clase 6		

5. **Concepção da infra-estrutura**
O não seguimento das recomendações da espessura da parede e dos conectores, conforme apresentado na Tabela 2, pode resultar na fractura da restauração final. Para obter instruções específicas acerca da concepção das infra-estruturas, consulte o manual CAD aplicável concebido para o seu sistema CAD. As pontes de contorno completo devem seguir as mesmas regras de espessura mínima dos conectores.

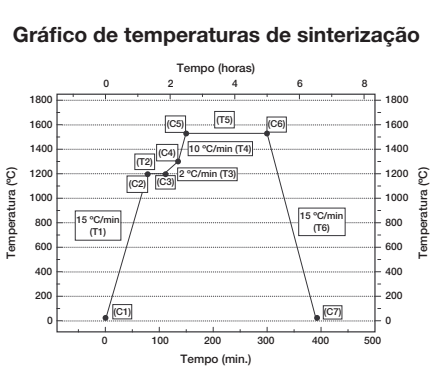
Tabella 2		
Gráfico de espessuras recomendadas para a parede e conectores	Tipos individuais (pontes)	Pontes
Espessura da parede (infra-estrutura)		
Circular	≥ 0,5 mm	≥ 0,5 mm
Incluída/Oculta	≥ 0,7 mm	≥ 0,7 mm
Espessura dos conectores (infra-estruturas)		
Ponte de 3 unidades	---	≥ 7,0 mm ²
4 unidades e mais (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Espessura dos conectores (superestruturas)		
3-punktowy most	---	≥ 7,0 mm ²
4-punktowy most (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Espessura da parede (infra-estrutura)		
Circular	≥ 0,5 mm	≥ 0,9 mm
Incluída/Oculta	≥ 0,7 mm	≥ 0,9 mm
Espessura dos conectores (infra-estruturas)		
Ponte de 3 unidades	---	≥ 7 mm ²
4 unidades ou mais (ponte)	---	≥ 12 mm ²
Cantilever	---	≥ 12 mm ²

6. Moagem

Depois de as restaurações terem sido concebidas no sistema CAD, programe o seu equipamento de moagem e introduza o factor de ampliação (FA) para o disco. Se o aspirar for solicitado pelo sistema. O operador de moagem deve consultar as instruções de funcionamento do sistema de moagem aplicável utilizado para obter informações sobre o método de programação específico para a introdução do FA e para a moagem de discos de óxido de zirconio. O FA específico para a bloco utilizado pode estar situado no rótulo afixado na parte lateral do disco BruzXiZ.

7. Sinterização

Todos as infra-estruturas e coroas BruzXiZ devem ser submetidas a um ciclo de sinterização final antes da aplicação do acabamento e da porcelana. A temperatura de sinterização recomendada para a obtenção de óxido de zirconio desde 0 e de 1580 °C. Após a moagem, retire cuidadosamente o resíduo do disco. Remova qualquer pó residual com uma mangueira de ar ou escova. Utilize uma técnica de coloração/sombreado, se necessário. Coloque as restaurações num tabuleiro de sinterização contendo as esferas de óxido de zirconio de tamanho apropriado (não fornecidas pela Primatark) no pieca de sinterização. Programe o seu forno de sinterização utilizando o manual de registo de forma para obter informações acerca das temperaturas recomendadas, conforme apresentado no Gráfico de temperaturas de sinterização abaixo. Para assegurar que obtém uma sinterização apropriada, certifique-se de que o forno atinge os 1580°C e mantém essa temperatura durante 2,5 horas. Aquando de ser feito arrefecimento o suficiente para poder remover as restaurações em segurança. Inspeccione cuidadosamente o produto para se certificar de que não existem quaisquer fendos ou lascas.



Temperatura (°C)	Tempo (minutos)		
C1	25 °C	T1	78 minutos
C2	1200°C	T2	60 minutos
C3	1200°C	T3	50 minutos
C4	1300°C	T4	28 minutos
C5	1580°C	T5	150 minutos
C6	1580°C	T6	90 minutos
C7	155°C	T7	Deixar

Recomendações de ciclos de sinterização

- 1. taxa de aquecimento – 15°C/min até 1200°C
- 1. tempo de manutenção a 1200°C – 60 minutos
- 2. taxa de aquecimento – 2°C/min até 1300°C
- 3. taxa de aquecimento a 10°C/min até 1580°C
- 1. temperatura de sinterização – 1580°C
- 2. tempo de manutenção a 1580°C – 150 minutos
- 1. taxa de arrefecimento – 15°C

⚠ Não abra o forno nem remova as restaurações sinterizadas até o forno arrefecer o suficiente para permitir a remoção em segurança.

⚠ Consulte as instruções de funcionamento do forno que utilizar para uma utilização, colocação do produto e calibração adequadas. Certifique-se de que o forno de sinterização utilizado está calibrado de acordo com as especificações do respectivo fabricante. Contacte o fabricante do seu forno de sinterização para obter instruções adicionais.

8. **Ajuste das restaurações sinterizadas**
Após a sinterização, efectue os ajustes necessários nas restaurações utilizando instrumentos de rectificação de baixa pressão apropriados, tendo em consideração a espessura recomendada da parede e dos conectores apresentada na Tabela 2, na secção 5. Recomenda-se a utilização da técnica de arrefecimento com água quando o ajuste de restaurações.

9. **Aplicação de porcelana em restaurações (se necessário)**
Utilização porcelana compatível com óxido de zirconio, siga o processo de aplicação do fabricante da porcelana para uma aplicação apropriada.

10. Cementação

O profissional dentário deve utilizar admissões de vidro reforçado com resina, cimentos de resina ou cimentos de resina auto-adesivos para cimentar as restaurações BruzXiZ.

11. **Armazenamento e vida útil**
Antes de armazenar o disco BruzXiZ, certifique-se de que não existem quaisquer danos resultados do transporte. Os dados resultantes do transporte podem incluir fendos ou lascas do bloco. Os discos devem ser armazenados à temperatura ambiente e num local sem pó e contaminação. Quando não precisar de utilizar os discos, armazene-os na embalagem original.

⚠ Não utilize este produto após a data indicada em "Validade" na embalagem do produto.

12. **ADVERTENCIA**
No inhale pó. No debe entrar po para os olhos nem permita un contacto directo prolongado con a pele. Recomendase a utilización de equipamento de protección individual (EPI) como lentes, máscara e batas de laboratorio para evitar un posible contacto e irritación na pele ou olhos durante o procesamiento.

⚠ Para utilizar o aceto de produto após a data indicada em "Validade" na embalagem do produto.

13. **Questões/Comentários**
Para obter quaisquer questões e/ou comentários ou para obter instruções adicionais acerca da utilização deste produto, contacte a Gildwell Direct nos EUA através do endereço 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 ou através do número 888-303-3975 ou a Gildwell Europe GmbH na Europa através do endereço Berner Strasse 23, D-60437 Frankfurt am Main, Alemanha ou através do número +49 69 247 5144-0.

MDSS GmbH	Primatark Dentalcraft, Inc.
Schiffgraben 41	(Osoba odpowiedzialna za dostawę)
30175 Hannover, Almaty	Gildwell Laboratories
	2212 Dupont Drive
	Irvine, CA 92612, USA
	Tel: 888-303-4470
	Fax: 800-579-8233

MDSS GmbH	Primatark Dentalcraft, Inc.
Schiffgraben 41	(Osoba odpowiedzialna za dostawę)
30175 Hannover, Germania	Gildwell Laboratories
	2212 Dupont Drive
	Irvine, CA 92612, USA
	Tel: 888-303-4470
	Fax: 800-579-8233

BRUXZIR® MILLING BLANKS	ROMÂNĂ
<i>Instrucțiya de utilizare</i>	

⚠ Nu aruncați instrucțiunile pe durata utilizării produsului.

1. **Descrierea produsului**
Błoczek brutu pentru frezare din zirconiu BruzXiZ® (BruzXiZ HT 2.0 & BruzXiZ HT 2.0-A)
Błoczek brutu BruzXiZ sãu utilizate pentru producerea structurilor de sprijin pentru coroane și punți pe bază de zirconiu și a coroanelor și prototipie complet (din zirconiu). Coroanele complete și structurile de sprijin finale sunt realizate prin utilizarea sistemului CAD/CAM pentru proiectare și prelucrare. Structurile de sprijin și coroanele proiectate și prelucrate sunt apoi sinterizate la temperatura finală. Culoarea poate fi aplicată înainte și după sinterizare. Materialul sinterizat prezintă o rezistență maximă și un aspect perfect translucid.
Intracți în cursul sinterizării se produce un fenomen de contractare, este esențial să fie avută în vedere o porțiorie adecvată a dimensiunilor în cursul frezării. Acoroarea de atenție menționează o porțiorie adecvată în cursul frezării asigură o frare precisă și o acuratețe în realizarea marginilor și a creșterii și/sau coroanelor sinterizate; fiecare bloc este marcat cu factorul de mărire (FM) care urmează să fie utilizat.

2. **Indicații de utilizare**
Acest dispozitiv este indicat pentru a fi utilizat de către tehnicienii dentari la realizarea reconstituirilor ceramice integrale personalizate pentru locați anterioare și posterioare.

3. Contra-indicații

4. **Tabela datelor tehnice**
În urma măsurătorilor conform ISO 6872

Tabella 1		
Clasificație - Tip II, Clase 6		
Coefficientul de dilatare termică (CTD) [25-1500 °C]	10,4 x 10 ⁻⁶ /°K	
Rezistența la îndoire	> 800 MPa	
Densitatea	6,05 g/cm ³	
Rezistența la cârpare	6 MPa/m	
Clasificație - Tip II, Clase 6		

5. **Proiectarea structurii de sprijin**
Nerespectarea recomandărilor referitoare la grosimea peretelui și a elementelor de susținere, conform indicărilor din Tabela 2, poate să aibă ca rezultat cărparea reconstituirii finale.

Pentru instrucțiuni specifice referitoare la proiectarea structurilor de sprijin, vă rugăm să consultați manualul CAD corespunzător reconstituirii sistemului dvs. CAD. Punctele complete trebuie să respecte aceiași reguli minimele referitoare la elementele de primărie.

Tabella 2		
Diagrama granițelor recomandate a peretelui și a elementelor de primărie pentru structurile de sprijin și elementele de primărie	Capele unice (standard)	Punți
Grăsimina peretelui (structură de sprijin)		
Circular	≥ 0,5 mm	≥ 0,5 mm
Incluză/Oculta	≥ 0,7 mm	≥ 0,7 mm
Dimensiunile elementelor de primărie		
3-punktowy most	---	≥ 7,0 mm ²
4-punktowy most (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Anterioră		
Dimensiunile elementelor de primărie		
3-punktowy most	---	≥ 7,0 mm ²
4-punktowy most (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Dimensiunile elementelor de primărie		
Punte cu 3 componente	---	≥ 7,0 mm ²
4-p componente sau mai multe (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Posterior		
Dimensiunile elementelor de primărie		
Punte cu 3 componente	---	≥ 7,0 mm ²
4-p componente sau mai multe (ponte)	---	≥ 9,0 mm ²
Grăsimina peretelui (structură de sprijin)		
Circular	≥ 0,5 mm	≥ 0,9 mm
Incluză/Oculta	≥ 0,7 mm	≥ 0,9 mm
Dimensiunile elementelor de primărie		
3-punktowy most	---	≥ 7 mm ²
4-p componente sau mai multe (ponte)	---	≥ 12 mm ²
Cantilever	---	≥ 12 mm ²