

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.

Use only milling systems that are recommended by their manufacturers for the processing of zirconium oxide. Milling systems need to be well calibrated for best results. All systems are not alike and can produce adverse results if the minimum thickness is not followed. Because the material shrinks during sintering, it is vital to take into account the appropriate shrinkage factor during milling to ensure the precise fit of the restoration. Each blank is labeled with the specific shrinkage factor that has to be applied.

WARNING: Dust from the milling or grinding process or from pre-sintering manual adjustments may cause irritation of eyes, mucous membranes, skin or damage to lungs. Processing may therefore be performed only with a properly functioning aspirator, safety glasses and an approved dust mask.

The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the milling process.
NOT FOR USE IN THE UNITED STATES ONLY

SINTERING
The sintering furnaces made of priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent must go through a final sintering cycle prior to finishing. The sinter firing must only be conducted in high-temperature ovens authorized for this purpose. You may use the firing process specified by pridentia[®]. Please also note the oven manufacturer's specifications. All standard programmable dental laboratory ovens may be used. Sintering ovens vary in their performance, so it is highly recommended the users calibrate periodically to ensure the recommended cycle is carried out correctly. Follow the manufacturer's recommended calibration instructions.

WARNING: Sintering furnaces must be located in a fireproof well-ventilated area. Do not open the oven or remove the sintered restoration before the furnace has cooled down sufficiently for safe handling to avoid the risk of burns.

Recommended firing program:
From room temperature to 1.450 °C at 10 °C/min, hold time of 2 hours at firing temperature, allow to cool to room temperature at 10 °C/min. Natural cooling begins from approx. 600 °C depending on the oven used.
Rapid sintering (optional):
Rapid sintering may be conducted subject to the following conditions. Crowns and bridges with up to 3 units: From room temperature to 1.500 °C at 10 °C/min, hold time of 30 minutes, allow to cool to room temperature at 40 °C/min.

WARNING: Always comply with the above sinter cycles, otherwise the material may become weakened and may break in the patient's oral cavity.
You are strongly advised not to use coloring liquids as this can have a negative effect on translucency or shade.

If restorations have been fabricated in the sintering oven using liquid stains, a cleaning firing with zirconium oxide powder is recommended before priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent is sintered in the same oven.

CAUTION: To avoid undesirable color change when sintering pre-shaded zirconium oxide, it is strongly advised to insert a spacer (made of zirconia) of at least 1 mm height between the lid and the tray to ensure that the air can circulate.

Check the sintered product for discoloration, fissures and cracks after processing.
WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, these matters should be referred to the manufacturer.
NOT FOR USE IN THE UNITED STATES ONLY

INTRODUCTION
Please read these instructions completely and thoroughly before using the product and observe them at all times. Improper use of the product and failure to observe the information provided may affect quality and reduce the lifetime of the dental prostheses. The product must be used in accordance with these instructions and only for the specified purpose. Where it is designed, pridentia[®] GmbH shall not be liable for any consequential damages or injury arising from any use or misuse of this product. In using pridentia[®] GmbH's product you assume the responsibilities of ownership and operation, and you agree to hold pridentia[®] GmbH harmless for any incident or action involving the use of pridentia[®] GmbH's product.

Observe your safe location for further reference over the entire lifetime of the product. Pass on the information provided to any future owner, processor or user of this product or further processed products made from it.

WARNING: Always comply with the above sinter cycles, otherwise the material may become weakened and may break in the patient's oral cavity.
You are strongly advised not to use coloring liquids as this can have a negative effect on translucency or shade.

If restorations have been fabricated in the sintering oven using liquid stains, a cleaning firing with zirconium oxide powder is recommended before priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent is sintered in the same oven.

CAUTION: To avoid undesirable color change when sintering pre-shaded zirconium oxide, it is strongly advised to insert a spacer (made of zirconia) of at least 1 mm height between the lid and the tray to ensure that the air can circulate.

Check the sintered product for discoloration, fissures and cracks after processing.
WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, these matters should be referred to the manufacturer.
NOT FOR USE IN THE UNITED STATES ONLY

ADJUSTMENTS
If adjustments to the densely-sintered restorations are required, these must only be conducted using water-cooled diamond-tipped grinding tools in order to avoid damage of the material by overheating or excessive force on the surface of the restoration. Never use milling tools as they will damage the surface of the restoration.

Basic rules for handling sintered materials:

- work at low pressure,
- use diamond-tipped grinding tools in good condition only,
- avoid sharp edges at the finished product to prevent patient injuries,
- do not machine interdental connectors,
- prior to cementing the restoration in place, clean it and sandblast the internal surfaces in accordance with the following parameters: jet pressure 1 bar, particle size < 50 µm and distance approx. 10 mm.

CERAMIC VENEERS
All veneer ceramics recommended for zirconium oxide ceramics may be used.

FIXING
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent restorations may be cemented conventionally with a zinc phosphate or glass ionomer cement or with self-adhesive fixing and full-adhesive material. Ensure that surfaces are retentive and that stump height is at least 3 mm.

WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Observe your safe location for further reference over the entire lifetime of the product. Pass on the information provided to any future owner, processor or user of this product or further processed products made from it.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation
- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients' injuries.

CAUTION: Do not store in a damp area. Dampness may affect the product. Do not store near potential contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process.

Material characteristics:
Flexural strength: > 1150 MPa
CTE: 10·10⁻⁶ K⁻¹

priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque and priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent Chemical composition:
Zirconium dioxide (ZrO₂·H₂O): 94.1 – 94.65%
Yttrium oxide (Y₂O₃): 4.65 – 5.95%
Aluminum oxide (Al₂O₃): < 0.4%
Other oxide (Y₂O₃): < 0.7%

priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Chemical composition:
Zirconium dioxide (ZrO₂·H₂O): 92.1 – 92.65%
Yttrium oxide (Y₂O₃): 6.65 – 7.95%
Aluminum oxide (Al₂O₃): < 0.4%
Other oxide (Y₂O₃): < 0.7%

Para uso exclusivo en los Estados Unidos

ISTRUZIONI PER L'USO

The proportions of the single components in the total quantity of the components in a blank may vary within the ranges described above; however, the total quantity of components in each single blank will not exceed 100%.

MACHING
As priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent is made of a sensitive high performance material always handle it with care. Avoid handling with wet hands. This product may only be managed by trained technicians. The safety warnings in these instructions for use must be complied with. Users bear sole responsibility for the use of the product. The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the machining process.

CONSTRUCTION
Systems must be constructed of the following specifications:

Minimum framework thickness	anterior	0.4 mm	Maryland-bridges	0.4 mm	3-unit bridges	0.6 mm
	posterior	0.6 mm	0.6 mm	0.6 mm		
Connectors	anterior	-	6 mm ²	6 mm ²		
	posterior	-	9 mm ²	9 mm ²		

Framework design: Anatomically shaped (supporting veneer ceramics); fully anatomical

MILLING
CNC (Computer Numerical Control) milling machines, machine tools and processing parameters must be used for milling the blanks. You are strongly advised not to use coolant during the milling process as this may lead to color changes and/or loss of transparency. Check the milled product for discoloration, fissures and cracks after processing.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.
NOT FOR USE IN THE UNITED STATES ONLY

SOLO CON PRESCRIZIONE
Dispositivo médico de tipo II y clase 5 de conformidad con la norma DIN EN ISO 6872:2015

INDICACIONES DE USO
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent son moldes preestirados de óxido de circonio de aplicación en fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de fabricación de cerámicas. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de fabricación de cerámicas. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

INFORMACIÓN GENERAL
Tan pronto como reciba el producto, asegúrese de que:

- no falta ningún componente,
- e no haya y el producto estén intactos.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN
Los moldes priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent deben almacenarse en su embalaje original. Asegúrese de:

- no conservarlos en un lugar seco;
- las temperaturas oscilar entre 5 °C y 50 °C;
- no estar sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de fozes de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los moldes redondos priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1150 MPa
CTE: 10·10⁻⁶ K⁻¹

priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent Composición química:
Dióxido de circonio (ZrO₂·H₂O): 94.1 – 94.65%
Óxido de itrio (Y₂O₃): 4.65 – 5.95%
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0.4%
Otros óxidos (Y₂O₃): < 0.7%

priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composición química:
Dióxido de circonio (ZrO₂·H₂O): 92.1 – 92.65%
Óxido de itrio (Y₂O₃): 6.65 – 7.95%
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0.4%
Otros óxidos (Y₂O₃): < 0.7%

Las proporciones de los distintos componentes en la cantidad total de los componentes en un molde podría variar dentro de los rangos descritos más arriba. No obstante, la cantidad total de los componentes en cada molde individual no superará el 100%.

MECANIZADO
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejar siempre con sumo cuidado. Evite manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manejado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas instrucciones de uso solo son de carácter informativo.

CONTRAINDICACIONES
WARNING: No use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation
- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients' injuries.

CAUTION: Do not store in a damp area. Dampness may affect the product. Do not store near potential contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process.

Minimum framework thickness	anterior	0.4 mm	Coronas	0.4 mm	Puentes (bridges)	0.6 mm
	posterior	0.6 mm	0.6 mm	0.6 mm		
Connectors	anterior	-	6 mm ²	6 mm ²		
	posterior	-	9 mm ²	9 mm ²		

Diseño de la estructura: De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico

FRESADO
Para el fresado de los moldes se debe utilizar fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas, rotas o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante. Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

CONTRAINDICACIONES
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation
- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients' injuries.

CAUTION: Do not store in a damp area. Dampness may affect the product. Do not store near potential contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process.

Minimum framework thickness	anterior	0.4 mm	Maryland-bridges	0.4 mm	3-unit bridges	0.6 mm
	posterior	0.6 mm	0.6 mm	0.6 mm		
Connectors	anterior	-	6 mm ²	6 mm ²		
	posterior	-	9 mm ²	9 mm ²		

Framework design: Anatomically shaped (supporting veneer ceramics); fully anatomical

MILLING
CNC (Computer Numerical Control) milling machines, machine tools and processing parameters must be used for milling the blanks. You are strongly advised not to use coolant during the milling process as this may lead to color changes and/or loss of transparency. Check the milled product for discoloration, fissures and cracks after processing.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.
NOT FOR USE IN THE UNITED STATES ONLY

SOLO CON PRESCRIZIONE
Dispositivo médico de tipo II y clase 5 de conformidad con la norma DIN EN ISO 6872:2015

INDICACIONES DE USO
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent son moldes preestirados de óxido de circonio de aplicación en fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de fabricación de cerámicas. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de fabricación de cerámicas. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

INFORMACIÓN GENERAL
Tan pronto como reciba el producto, asegúrese de que:

- no falta ningún componente,
- e no haya y el producto estén intactos.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas o rotas, o si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN
Los moldes priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent deben almacenarse en su embalaje original. Asegúrese de:

- no conservarlos en un lugar seco;
- las temperaturas oscilar entre 5 °C y 50 °C;
- no estar sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de fozes de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los moldes redondos priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1150 MPa
CTE: 10·10⁻⁶ K⁻¹

priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent Composición química:
Dióxido de circonio (ZrO₂·H₂O): 94.1 – 94.65%
Óxido de itrio (Y₂O₃): 4.65 – 5.95%
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0.4%
Otros óxidos (Y₂O₃): < 0.7%

priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composición química:
Dióxido de circonio (ZrO₂·H₂O): 92.1 – 92.65%
Óxido de itrio (Y₂O₃): 6.65 – 7.95%
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0.4%
Otros óxidos (Y₂O₃): < 0.7%

Las proporciones de los distintos componentes en la cantidad total de los componentes en un molde podría variar dentro de los rangos descritos más arriba. No obstante, la cantidad total de los componentes en cada molde individual no superará el 100%.

MECANIZADO
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent y priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejar siempre con sumo cuidado. Evite manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manejado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas instrucciones de uso solo son de carácter informativo.

CONTRAINDICACIONES
WARNING: No use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation
- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients' injuries.

CAUTION: Do not store in a damp area. Dampness may affect the product. Do not store near potential contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES
priti[®]multidisc ZrO₂ Opaque, priti[®]multidisc ZrO₂ Translucent and priti[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent round blanks meet the following specifications at completion of the high-density sintering process.

Minimum framework thickness	anterior	0.4 mm	Coronas	0.4 mm	Puentes (bridges)	0.6 mm
	posterior	0.6 mm	0.6 mm	0.6 mm		
Connectors	anterior	-	6 mm ²	6 mm ²		
	posterior	-	9 mm ²	9 mm ²		

Diseño de la estructura: De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatómico

FRESADO
Para el fresado de los moldes se debe utilizar fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. Se desaconseja totalmente el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

ADVERTENCIA: No utilice el producto si presenta zonas agrietadas, fracturadas, rotas o decolorado puede dar lugar a una restauración defectuosa con riesgo de lesión para los pacientes.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no estén abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante. Use únicamente sistemas de fresado recomendados por los fabricantes de fresadoras CNC (control numérico computarizado), máquinas-herramientas y aparatos de procesamiento. No se recomienda el uso de refrigerante durante el proceso de fresado, ya que puede provocar cambios de color y pérdida de transparencia. Revise el producto fresado para ver si presenta discoloración, fisuras o grietas después del procesamiento.

CONTRAINDICACIONES
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation
- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

Otherwise you will risk severe patients' injuries.

CAUTION: Do not store in a damp area. Dampness may affect the product. Do not store near potential contamination sources as they may affect the product.

MATERIAL PROPERTIES

Light (sfaturare: C1-C2), C dark (sfaturare: C3-C4)
D light (sfaturare: D2-D4)
Altezza: 14, 18, 20, 25 mm

DA VENDERSI SOLO SU PRESCRIZIONE MEDICA
Dispositivo medico di tipo II, classe 5, ai sensi della norma ISO 6872:2015

INDICAZIONI PER L'USO
I blocchetti presentizzati **prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent** realizzati in ossido di zirconio sono progettati per essere lavorati con fresatrice a controllo numerico (CNC) per la fabbricazione di corone, ponti, inlay, onlay, implanti/sovraccoperture e monconi protesi, esclusivamente per restauri.

INFORMAZIONI GENERALI
All'atto della consegna, il prodotto immediatamente per verificare:
• all'aspetto e alla presenza di difetti nel prodotto;
• l'integrità dell'imballaggio e del prodotto.

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il blocchetto per la fabbricazione di protesi dentali. La lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
Conservare i blocchetti **prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent** nell'imballaggio originale e:
• in un luogo asciutto
• a temperatura compresa tra 5 e 50 °C
• al riparo da vibrazioni eccessive

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE
I blocchetti tutti i **prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent** sono realizzati in materiale ceramico ad alta densità soddisfacente le seguenti specifiche.

Caratteristiche del materiale
Coefficiente di espansione termica: > 11,50 MPa
CTE: 10*10⁻⁶ K⁻¹

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent Composizione chimica
Ossido di zirconio (ZrO₂/HfO₂): 94,1 - 94,65 %
Ossido di titanio (TiO₂): 4,65 - 5,95 %
Ossido di alluminio (Al₂O₃): < 0,4 %
Altri ossidi: < 0,7 %

Le percentuali dei singoli componenti presenti nella quantità complessiva dei componenti di un blocchetto possono variare entro i limiti sopra indicati, tuttavia, la quantità complessiva dei componenti contenuti in ogni blocchetto non è superiore al 100%.

LAVORAZIONE: ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent sono realizzati con un materiale sensibile ad alte pressioni e la sua lavorazione richiede sempre cautela. Non manipolarlo con mani nude. Questo prodotto deve essere utilizzato solo da tecnici qualificati. Rispettare le avvertenze di sicurezza riportate nel presente documento.

STRUTTURA

I sistemi devono essere realizzati secondo

Spessore minimo della struttura

Connettori

Forma della struttura

FRESATURA

La fresatura deve essere realizzata secondo

AVVERTENZE: la polvere prodotta dal processo di fresatura, molitura o da modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, le mucose e la cute oppure può essere inalata per i polmoni. Durante la lavorazione del prodotto, pertanto, è necessario fare uso di un aspiratore correttamente funzionante, occhiali di sicurezza e mascherina antipolvere omologata.

SINTERIZZAZIONE

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

PROPRIETÀ DEI MATERIALI

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent Composizione chimica:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica:

SINTERIZZAZIONE RAPIDA (facoltativa):

AVVERTENZE: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe rompersi nel cavo orale del paziente.

Si raccomandava vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la trasparenza o la tonalità cromatica.

MECANIZAZIONE

CONFEZIONAMENTO

CONSERVATIONE

REGOLE DI BASE PER LA MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI SINTERIZZATI:

FRESATURA

MANTENIMENTO

INFORMAZIONI GENERALI

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare la struttura su preparato per prevenire lesioni alla bocca o l'ingestione del prodotto o di parti di esso.

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: non utilizzare il restauro per la realizzazione di impianti:
• in pazienti con voci parafunctional (ad es., bruxismo);
• in pazienti con intoleranza nota al componente;
• in presenza di una preparazione inadeguata;
• in presenza di fratture o lesioni dentali del paziente;
• in pazienti con igiene orale inadeguata.

ASSISTENZA TECNICA

Per assistenza tecnica rivolgersi al fabbricante. Prodotto da:

prifidenta[®] GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germania

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il blocchetto per la fabbricazione di protesi dentali. La lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

SINTERIZZAZIONE RAPIDA (facoltativa):

AVVERTENZE: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe rompersi nel cavo orale del paziente.

Si raccomandava vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la trasparenza o la tonalità cromatica.

MECANIZAZIONE

CONFEZIONAMENTO

CONSERVAZIONE

REGOLE DI BASE PER LA MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI SINTERIZZATI:

FRESATURA

MANTENIMENTO

INFORMAZIONI GENERALI

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: il polvo derivato dal processo di fresatura, molitura o da modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, le membrane mucose o la pelle, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con un aspirador que funcione de forma correcta, y llevando puestas gafas de seguridad y una mascarilla antivertice homologada.

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: non utilizzare il restauro per la realizzazione di impianti:
• in pazienti con voci parafunctional (ad es., bruxismo);
• in pazienti con intoleranza nota al componente;
• in presenza di una preparazione inadeguata;
• in presenza di fratture o lesioni dentali del paziente;
• in pazienti con igiene orale inadeguata.

ASSISTENZA TECNICA

Per assistenza tecnica rivolgersi al fabbricante. Prodotto da:

prifidenta[®] GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germania

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il blocchetto per la fabbricazione di protesi dentali. La lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

SINTERIZZAZIONE RAPIDA (facoltativa):

AVVERTENZE: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe rompersi nel cavo orale del paziente.

Si raccomandava vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la trasparenza o la tonalità cromatica.

MECANIZAZIONE

CONFEZIONAMENTO

CONSERVAZIONE

REGOLE DI BASE PER LA MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI SINTERIZZATI:

FRESATURA

MANTENIMENTO

INFORMAZIONI GENERALI

AVVERTENZE: el polvo derivado del proceso de fresatura, molitura o da modificaciones manuales realizadas antes de la sinterización puede provocar irritación en los ojos, las membranas mucosas o la piel, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con un aspirador que funcione de forma correcta, y llevando puestas gafas de seguridad y una mascarilla antivertice homologada.

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: non utilizzare il restauro per la realizzazione di impianti:
• in pazienti con voci parafunctional (ad es., bruxismo);
• in pazienti con intoleranza nota al componente;
• in presenza di una preparazione inadeguata;
• in presenza di fratture o lesioni dentali del paziente;
• in pazienti con igiene orale inadeguata.

ASSISTENZA TECNICA

Per assistenza tecnica rivolgersi al fabbricante. Prodotto da:

prifidenta[®] GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germania

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il blocchetto per la fabbricazione di protesi dentali. La lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

SINTERIZZAZIONE RAPIDA (facoltativa):

AVVERTENZE: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe rompersi nel cavo orale del paziente.

Si raccomandava vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la trasparenza o la tonalità cromatica.

MECANIZAZIONE

CONFEZIONAMENTO

CONSERVAZIONE

REGOLE DI BASE PER LA MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI SINTERIZZATI:

FRESATURA

MANTENIMENTO

INFORMAZIONI GENERALI

AVVERTENZE: el polvo derivado del proceso de fresatura, molitura o da modificaciones manuales realizadas antes de la sinterización puede provocar irritación en los ojos, las membranas mucosas o la piel, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con un aspirador que funcione de forma correcta, y llevando puestas gafas de seguridad y una mascarilla antivertice homologada.

CONTRAINDICAZIONI

AVVERTENZE: non utilizzare il restauro per la realizzazione di impianti:
• in pazienti con voci parafunctional (ad es., bruxismo);
• in pazienti con intoleranza nota al componente;
• in presenza di una preparazione inadeguata;
• in presenza di fratture o lesioni dentali del paziente;
• in pazienti con igiene orale inadeguata.

ASSISTENZA TECNICA

Per assistenza tecnica rivolgersi al fabbricante. Prodotto da:

prifidenta[®] GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germania

AVVERTENZE: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il blocchetto per la fabbricazione di protesi dentali. La lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche del materiale

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

Caratteristiche dei materiali:

prifi[®]multidisc ZrO₂ Opaque, prifi[®]multidisc ZrO₂ Translucent e prifi[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent Com