





<p>I sistemii deoseit trebuie realizate secondo la seguente specifiche:</p> <p>Spessore minimo della struttura</p> <p>Connettori</p> <p>Forma della struttura</p>	<p>Corone</p> <p>Ponti Maryland</p> <p>Ponti a 3 elementi</p> <p>anteriore 0,4 mm</p> <p>posterior 0,6 mm</p> <p>anteriore -</p> <p>posterior -</p>	<p>Ponti Maryland</p> <p>Ponti a 3 elementi</p> <p>0,4 mm</p> <p>0,6 mm</p> <p>6 mm<sup>2</sup></p> <p>6 mm<sup>2</sup></p> <p>9 mm<sup>2</sup></p> <p>9 mm<sup>2</sup></p>	<p>REF</p> <p>LOT</p> <p>0483</p>
---	---	---	-----------------------------------

**FRESATURA**

Lavorare i blocchetti con l'ausilio di fresatrici CNC a controllo numerico, macchine utensili e parametri di lavorazione definiti. Si scegliege il materiale di utilizzare adattare durante il processo di fresatura, che può alterare il colore e/o la trasparenza. Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto fresco non presenti macchie, lesioni e iniezioni.
Le lavorazioni di zirconio utilizzando esclusivamente fresatrici raccomandate dai fabbricanti. Le fresatrici devono essere bene calibrate per ottenere i risultati migliori. Non tutti i sistemi sono uguali e possono produrre risultati sfavorevoli se non si rispetta lo spessore minimo.
Poiché il materiale tende a ritirarsi durante la sinterizzazione, durante la fresatura è fondamentale tenere conto del giusto fattore di sinterizzazione al fine di assicurare il perfetto adattamento del restauro.
L'etichetta di ciascun blocchetto riporta lo specifico fattore di ritiro da applicare.

**AVVERTENZA:** la polvere prodotta dal processo di fresatura, molitura o a modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, le mucose e la cute oppure può essere nociva per i polmoni. Durante la lavorazione dei prodotti, pertanto, è necessario fare uso di aspiratore correttamente funzionante, occhiali di sicurezza e mascherina antipolvere omologata.

Si detecta cualquier defecto en el producto, póngase en contacto con su distribuidor o con el fabricante. Si surgen problemas específicos que no están abordados en profundidad en estas instrucciones, consulte al fabricante.

**SINTERIZZAZIONE**

Sottoporre tutti i restauri realizzati con zirconia **priti<sup>®</sup>multifusus ZrO<sub>2</sub> High Translucent** a un ciclo finale di sinterizzazione prima della finitura. Eseguire la sinterizzazione esclusivamente in appositi forni di alta temperatura omologati, applicando la procedura prescritta dai produttori. Consultare anche i dati tecnici del produttore del forno. Sono idonei a questo scopo tutti i forni per laboratorio odontoiatrico programmabili di tipo standard.

I forni di sinterizzazione hanno prestazioni diverse; pertanto si raccomandano vivamente all'utente di controllare periodicamente il proprio apparecchio per assicurare la corretta esecuzione dell'intero ciclo. Eseguire la sinterizzazione attentandosi alle istruzioni del fabbricante.

**AVVERTENZA:** collocare il forno di sinterizzazione in un locale ben ventilato dotato di sistema di sicurezza antincendio. Non aprire il forno né estrarre il prodotto sinterizzato prima che il forno si sia raffreddato a una temperatura che consenta di maneggiarlo senza rischi di ustioni.

**Programma di sinterizzazione consigliato:**
Dalla temperatura ambiente a 1450 °C a 10 °C/min., tempo di permanenza nel forno 2 ore alla temperatura di cottura, far raffreddare fino alla temperatura ambiente a 10 °C/min. Il raffreddamento naturale a circa 600 °C in funzione del tipo di forno utilizzato.

**Sinterizzazione rapida (facoltativa):**
La sinterizzazione rapida può essere effettuata alle seguenti condizioni. Corone e ponti fra 3 elementi: dalla temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min., tempo di permanenza nel forno 30 minuti alla temperatura di cottura, far raffreddare fino alla temperatura ambiente a 40 °C/min.

**AVVERTENZA:** attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe compromettere nel cavore orale del paziente.

Si raccomanda vivamente di non usare coloranti liquidi perché ciò potrebbe compromettere la traslucenza e la tonalità cromatica.

Quotora il forno di sinterizzazione sia stato utilizzato per la cottura di restauri realizzati con coloranti liquidi, si raccomanda una cottura di pulizia con polvere di ossido di zirconio prima di utilizzarlo per la sinterizzazione della zirconia priti<sup>®</sup>multifusus ZrO<sub>2</sub> High Translucent.

**ATTENZIONE:** per evitare alterazioni cromatiche indesiderate, quando si sinterizza ossido di zirconio **prevorato** inserite la cirozina all'aperto e vassuo un distanziatore (in zirconia) alto almeno 1 mm per favorire la circolazione dell'aria.

Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto sinterizzato non presenti macchie, lesioni e iniezioni.
**CORREZIONI**
Nel caso un restauro densamente sinterizzato richieda qualche correzione, ciò è possibile solamente utilizzando fresa diamante raffreddate ad acqua onde evitare il surriscaldamento locale del materiale o una fresa eccessiva sulla superficie del restauro. Non utilizzare mai fresatrici per non danneggiare la superficie del restauro.

Regole di base per la manipolazione di materiali sinterizzati:
• Eseguire la lavorazione a bassa pressione.
• Utilizzare esclusivamente fesse diamantate in buone condizioni.
• Evitare che il prodotto finito abbia bordi taglienti per non causare lesioni al paziente.
• Non lavorare a macchina i connettori interdentali.
• Prima di cementare il restauro in sede, pulirlo e sabbiane le superfici interne utilizzando i seguenti parametri: pressione del getto di 1 bar, granulometria < 50 µm e distanza di circa 10 mm.

**FACETTE IN CERAMICA**
È possibile utilizzare tutte le faccette dentali raccomandate per ceramiche a base di ossido di zirconio.

**FISSAGGIO**
I restauri realizzati con priti<sup>®</sup>multifusus ZrO<sub>2</sub> High Translucent possono essere cementati in modo convenzionale con un cemento a base di fosfato di zinco ortofonometrico o con un materiale autoadesivo e adesivo. Verificare che le superfici offrano una buona ritenzione e che l'altezza del moncone sia di almeno 3 mm.

**AVVERTENZA:** non utilizzare il prodotto se si riscontrano iniezioni, crepe, trafilature e macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualche difetto, non utilizzare la struttura su paziente per prevenire lesioni alla bocca o l'ingestione del prodotto o di parti di esso.

**CONTRINDICAZIONI**
**AVVERTENZA:** non utilizzare il restauro
• per la realizzazione di impianti;
• in pazienti con vizi parafunzionali (ad es., bruxismo);
• in pazienti con vizi occlusivi;
• per ponti a 4 o più elementi;
• in presenza di una preparazione inadeguata;
• in presenza di gravi difetti nella bocca del paziente;
• in pazienti con igiene orale inadeguata.

**ASSISTENZA TECNICA**
Spiegazione dei simboli

Per assistenza tecnica rivolgersi al fabbricante.Prodotto da:

pridenta<sup>®</sup> GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germania

Tel +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
E-Mail info@pridenta.com

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**DIVERTENZA:** No utilize a restauración sin el presente zona agrietada, fracturada o rota, o bien decoraciones visibles. Si se identifica algún defecto, no debe utilizarse la estructura en un paciente.

**CONTRINDICACIONES**
**ADVERTENCIA:** No use la restauración
• para fabricar implantes;
• en pacientes con hábitos parafuncionales (p. ej., bruxismo);
• en pacientes con intolerancia conocida a los componentes
• para restauraciones de puente con 4 unidades o más
• en preparación inadecuada;
• con espacio insuficiente en la boca del paciente
• en pacientes con una higiene oral inadecuada.

**ASSISTENZA TECNICA**
Explicazione dei simboli

Si precisa assistenza tecnica, póngase en contacto con el fabricante.

Fabricado por: pridenta<sup>®</sup> GmbH
Meisweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Alemania

Teléfono +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
E-mail info@pridenta.com

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018

**REF** 036 Rev. 002    Print Date: 10/1 2018