

HS10PC

Gebrauchsanweisung

esthetic ceram ag



CE0483

HS10PC Inhalt

	Seite		Seite		Seite
Indikation, Kontraindikation	3	Modellation-Maltechnik Vollkontur	16	Brenntabelle	32
Präparationshinweise	4	Modellation-Reduzierte Schichtung	17	Technische Daten	33
Wax Up-Schichttechnik (Gerüst)	5	Modellation Schichtung	18	Regulatorische Informationen	34
Wax Up-Schichttechnik (Cut-back)	6	Dentin-/Schneide-Brand (zirkon)	19	Warnhinweise, Etikettensymbole, Hersteller Informationen	35
Wax Up-Maltechnik (Vollkontur)	7	Glanz-/Glasure-Brand	20		
Wax Up-Maltechnik (Inlay)	8	Modellation «nature» (zirkon)	21		
Anstiften	9	Modellation «individual» (zirkon)	22		
Wachsgewicht ermitteln	10	Eingefärbte Modellierfüssigkeit	23		
Einbetten	11	Korrektur-Brand	24		
Vorwärmen	12	shades & stains LFU	25 - 28		
Pressen	13	Kombinationstabelle	29		
Ausbetten	14	Orientierungstabelle	30		
Ausarbeiten	15	Pressprogramme	31		



HS10PC

Indikation

Die esthetic ceram **HS10PC** Presskeramikrohlinge basieren auf einer besonders festen Glaskeramik und sind nach der VITA®* classical Farbskala A1 - D4 (in den Transluzenzstufen SL, SLM, LT, MT, HT) und in Sonderfarben (L, L+, Mo und S Transluzenzen & Bleach) eingefärbt.

Die **HS10PC** ist ausschliesslich für dentale Anwendung und zur Verwendung durch ausgebildete Fachleute bestimmt.

Die mechanische Festigkeit und die optischen Eigenschaften qualifizieren **HS10PC** zur Herstellung von konventionell oder adhäsiv befestigter vollkeramischer Einzelzahnversorgungen im gesamten Kieferbereich (Kronen, Teilkronen, Einlagefüllungen und Verblendschalen), sowie zur Herstellung dreigliedriger Frontzahnbrücken und Prämolarenbrücken unter Einbeziehung des zweiten Prämolaren als endständiger Pfeiler unter besonders aufmerksamer Berücksichtigung der Mindestwandstärken und der Verbinderquerschnitte.

Die Objekte können in der Mal- oder Schichttechnik mit esthetic ceram **zirkon** Verblendkeramikmassen und Malfarben **shades & stains LFU** und **Glasur LFU** fertig gestellt werden.

Kontraindikation

- Kombinationen mit Materialien ausserhalb des beschriebenen esthetic ceram Produktsystems und/oder mit Materialien von Fremdherstellern.
- Herstellung von nicht explizit genannten Restorationsformen.
- Restorationen, welche die genannten Mindestwandstärken oder Verbinderquerschnitte unterschreiten, dürfen nicht hergestellt werden.
- Dentalkeramikverblendungen und Vollkeramikrestorationen aus **HS10PC** sind nicht für Patienten mit Bruxismus oder Parafunktionen geeignet.



* VITA ist ein eingetragenes Markenzeichen der VITA- Zahnfabrik, Bad Säckingen

HS10PC Präparationshinweise

Die Präparation der Zahnhartsubstanz folgt den allgemein bekannten Regeln für vollkeramischen Zahnersatz:

- Präparation einer Stufe mit abgerundeter Innenkante oder Hohlkehle.
- Bei der Präparation sind Ecken und Kanten abzurunden oder zu vermeiden.
- Präparation einer retentiven Oberfläche und ausreichende Höhe für eine konventionelle Zementation.

Die Mindestwandstärken (in mm) und bei Brücken die Verbinderquerschnitte (in mm²) und die maximale Brückengliedbreite (in mm) der einzelnen Indikationen und Verarbeitungstechniken entnehmen Sie bitte folgender Tabelle:

		Veneer	Inlay	Onlay	Kronen		Dreigliedrige Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahnbereich	Prämolarenbereich
Maltechnik	zirkulär	0.3 - 0.6	1.0	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	incisal/occlusal	0.4 - 0.7	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Reduzierte Schichttechnik	zirkulär	0.6	--	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	labial/occlusal	0.4	--	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
Schichttechnik	zirkulär	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	incisal/occlusal	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	prinzipiell	--	--	--	Anatomisch verkleinerte Zahnform			
	Verbinderquerschnitte	--	--	--	--	--	16	16
	Max. Brückengliedbreite	--	--	--	--	--	11	9

Bitte beachten: Die gesamte Wandstärke der Restoration muss immer mindestens aus 50% der hochfesten Presskeramik bestehen! Wenn viel Zahnhartsubstanz zu ersetzen ist, geschieht dies durch eine verstärkte Schicht der hochfesten Presskeramik **HS10PC** und nicht durch Schichtmaterial.

HS10PC Wax Up - Schichttechnik (Gerüst)



Wachs-Gerüst (für Vollkeramik Schichtung)

Wachs-Gerüst für die zirkon
Schichttechnik (**Dentin** und **Schneide**)
Verwendbare Pressrohlinge: L, L+, MO



Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

HS10PC Wax Up - Schichttechnik (Cut-Back)



Wachs-Gerüst (für Schneidezahn Schichtung)

Wachs-Gerüst reduziert (Cut-back) für die zirkon Schichttechnik (Schneide)
Verwendbare Pressrohlinge: SL, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT



Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

HS10PC Wax Up - Maltechnik (Vollkontur)



Wachs-Gerüst (für Maltechnik)

Wachs-Gerüst Vollkontur für die Maltechnik (Glasure, shades, stains LFU)
Verwendbare Pressrohlinge: SL, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT



Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

HS10PC Wax Up - Maltechnik (Inlay)



Wachs-Inlay (für Maltechnik)

Wachs-Inlay für die **Maltechnik** (Glaser, shades, stains LFU)
Verwendbare Pressrohlinge: S, HT, Impulse, SLETC



Modellvorbereitung

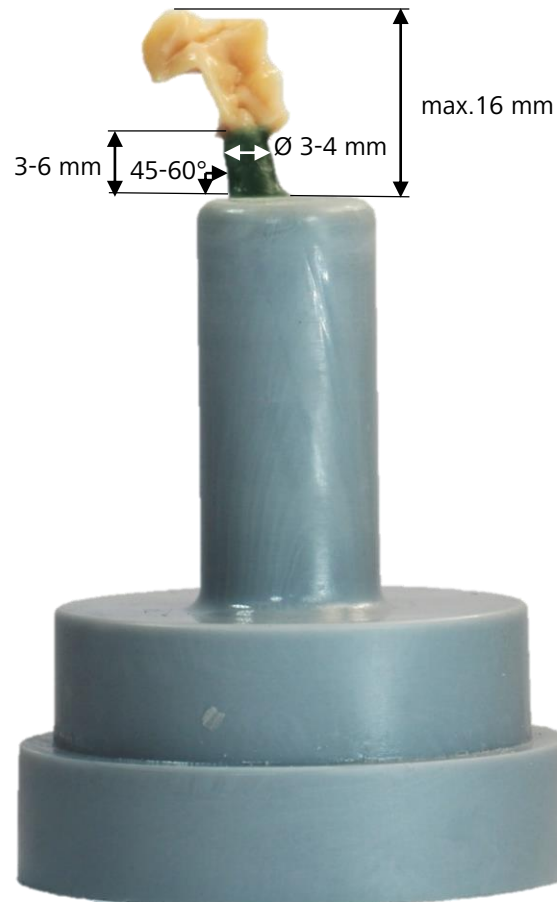
Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

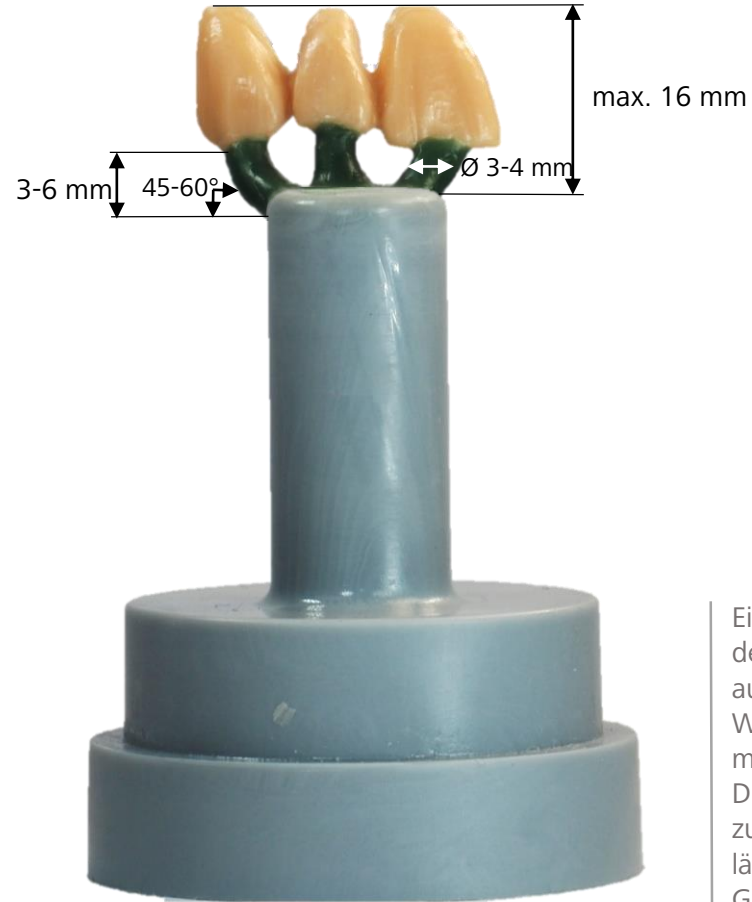
Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

HS10PC Anstiften

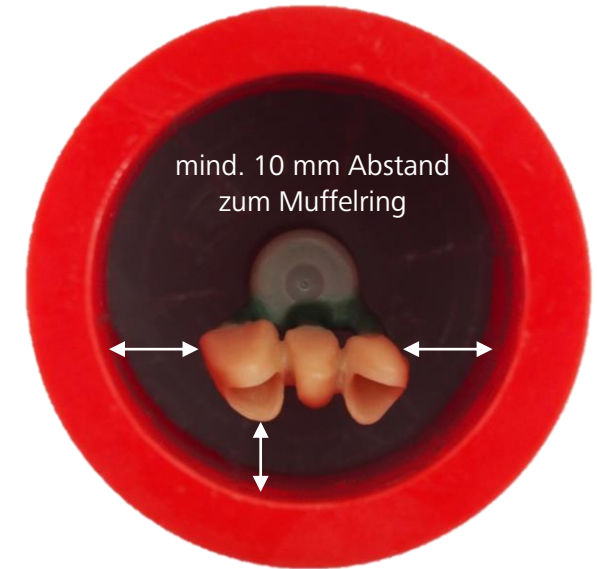
Inlay



Frontzahnbrücke



Muffel



Einen 3-6 mm langen Wachsdraht (Ø 3-4 mm) direkt an der dicksten Stelle in Fließrichtung an das ausmodellerte Objekt ansetzen. Die Ansatzstellen des Wachsdrahtes am Pressobjekt und an der Muffelbasis müssen abgerundet sein. Die Wachsobjekte sollten mindestens 10 mm Abstand zum Silikonring haben und sollten insgesamt nicht länger als 16 mm (Wachsobjekt und Presskanal) sein. Grundsätzlich weisen die cervikalen Ränder der Wachsmodellation zum Muffelring.

HS10PC Wachsgewicht ermitteln



Hinweis: Leeren Presssockel austarieren - danach Presssockel mit jeweiligem modellierten Objekt abwiegen.

bis max. 0.7 g Wachsgewicht	1 Rohling (3g)
bis max. 1.9 g Wachsgewicht	2 Rohlinge (2x3g)

HS10PC Einbetten

Hinweis: Bitte befolgen Sie die Anleitung des Einbettmassenherstellers.



Benötigte Komponenten



Innenvolumen der Kronen mit
Einbettmasse auffüllen



Muffel auffüllen

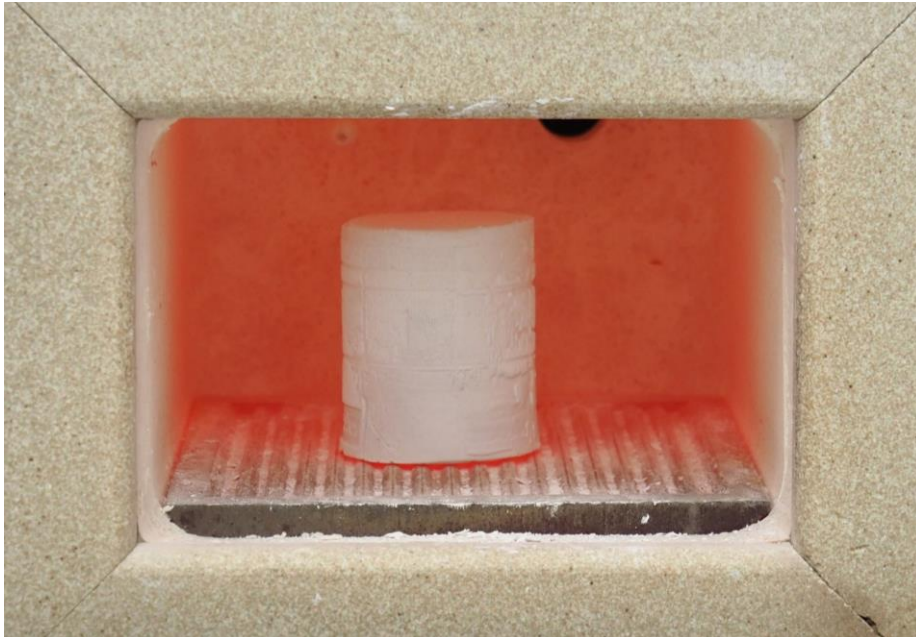


Muffeldeckel aufsetzen

Einbettmasse blasenfrei in den Muffelring einfüllen. Überschüssige Einbettmasse nach dem Abbinden entfernen und darauf achten, dass die Muffel gleichmäßig aufrecht (senkrecht) steht.

HS10PC Vorwärmen

Hinweis: Bitte befolgen Sie die Anleitung des Einbettmassenherstellers.



Vorwärmofen

Die Muffel muss mindestens 60 Minuten bei 850 °C Endtemperatur im Ofen stehen.

Wichtiger Hinweis: Rohlinge und Einwegstempel **ohne Vorwärmen** in die umgesetzte Muffel im Pressofen einlegen!

HS10PC Pressen

Hinweis: Die Angaben zu Temperatur, Haltezeit und Presszeit wurden im **Zubler Vario Press 300** Ofen ermittelt. Je nach Pressergebnis muss unter Umständen bei anderen Pressöfen Temperatur, Haltezeit oder Presszeit angepasst werden (siehe Pressprogramme Seite 31).



Rohling, Presstempel und Muffel



Muffel mit Rohling bestücken



Muffel mit Presstempel bestücken



Muffel im Pressofen

Bitte lassen Sie das Pressprogramm einmal leer starten, damit der Pressofen in jedem Fall vollständig durchgeheizt ist. Wenn der Pressofen seine Pressbereitschaft meldet, lassen Sie ihn öffnen und entnehmen während dessen die Muffel aus dem Vorwärmofen und platzieren Sie Pressrohling und Presstempel darin. Platzieren Sie die Muffel mit Pressrohling und Stempel aufrecht und gerade auf dem Brenntisch des Pressofens und starten Sie das Pressprogramm.

Wichtiger Hinweis: Rohlinge und Einwegstempel **ohne Vorwärmen** in die umgesetzte Muffel im Pressofen einlegen!

HS10PC Ausbetten



Anzeichnen

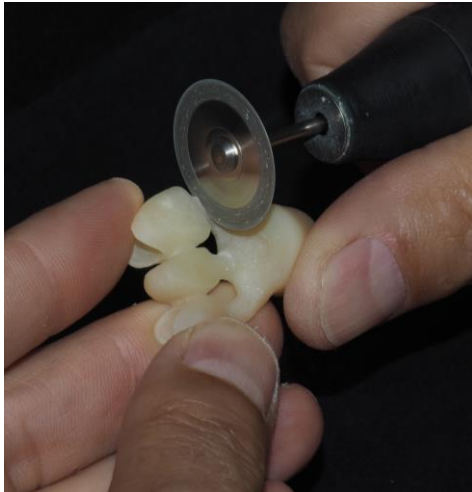


Abtrennen

Zunächst das Ende des Presskolbens im Presskanal markieren und die überschüssige Einbettmasse dort abtrennen. Mit Glanzstrahlperlen (50 µm) und 4 bar Druck grob vorstrahlen, sobald die Keramikobjekte sichtbar sind mit 2 bar weiterstrahlen.



HS10PC Ausarbeiten



Abtrennen der Presskanäle

Zum Ausarbeiten der **HS10PC** nur geeignete Schleifinstrumente verwenden, ansonsten kann es zu Abplatzungen an den Rändern führen.

Die Schleifarbeiten auf das notwendige Minimum beschränken.

Presskanäle mit einer Diamantscheibe abtrennen.

Mit niedriger Drehzahl und wenig Druck arbeiten, eine Überhitzung der Keramik ist in jedem Fall zu vermeiden.

Den Meisterstumpf mit Kontrollpaste bestreichen oder mit Occlu-Spray besprühen, dann das Objekt vorsichtig auf den Stumpf setzen.

Störstellen mit feinkörnigem Diamantschleifkörper vorsichtig entfernen. Die Ansatzstellen der Presskanäle funktionsgerecht in Form schleifen. Oberflächenstrukturen mit geeigneten Schleifkörpern ausarbeiten.

Die Restauration zur Reinigung mit Edelmetallpulver und mit 1bar Druck abstrahlen und mit Dampfstrahler sauber abdampfen.

HS10PC Modellation - Maltechnik (Vollkontur)

(SL, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT)



Wachs-Gerüst Vollkontur



HS10PC-Gerüst vor Malfarben-/Glasure-Brand



Nach Malfarben-/Glasure-Brand



HS10PC Modellation - Reduzierte Schichtung

(SL, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT)



Wachs-Gerüst reduziert



Gerüst aus HS10PC



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand



Vor Malfarben-/Glaser-Brand



Nach Malfarben-/Glaser-Brand

HS10PC Modellation - Schichtung

(L, L+, MO)



Gerüst aus Wachs



HS10PC-Gerüst ausgearbeitet



Vor Dentin-Brand



Nach Dentin-Brand



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand



Ausgearbeitet für Malfarben-/Glasure-Brand



Nach Malfarben-/Glasure-Brand

HS10PC

Dentin-/Schneide-Brand (zirkon)



Vor Dentin-Brand*



Nach Dentin-Brand



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand

Die HS10PC Presskeramik kann mit **esthetic ceram zirkon** Keramik geschichtet werden.

Dazu das Keramikpulver (Dentin und/oder Schneide) mit **Modellierflüssigkeit** zu einer sahnigen Konsistenz mischen, im zervikalen Bereich sowie im Interdentalraum in kleinen Portionen auftragen und durch leichtes Vibrieren verdichten. Danach weiteres Dentin und/oder Schneide analog der Zahnschichtung auftragen.

1. zirkon Dentin-/Schneide-Brand

Die Krone oder Brücke auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 Minuten trocknen, danach den Ofen schliessen (Bereitschaftstemperatur 400 °C) und mit 45 K/min unter Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) aufheizen auf 780 °C (bei grösseren Arbeiten mit mehr Keramikanteil die Brenntemperatur um 20-30 °C erhöhen).

Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum), nach Ablauf der Haltezeit den Ofen mit einer Öffnungszeit von 2 Minuten öffnen.

Nach dem ersten Dentin-Brand Krone oder Brücke ausarbeiten und gut reinigen. Anschliessend Dentin- und Schneidemasse für den zweiten Dentin-Brand auftragen.

2. zirkon Dentin-/Schneide-Brand

Gleiches Vorgehen wie beim ersten Dentin-Brand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 770 °C. Weitere Dentin-Brände werden bei 760 °C durchgeführt.

* Dentin und Schneide-Brand ist natürlich auch in einem Zug möglich und gängige Praxis.

HS10PC Glanz-/Glaser-Brand



Ausgearbeitet für
Malfarben-/Glaser-Brand



Nach Malfarben-/Glaser-Brand

Nach der endgültigen Ausarbeitung mit Diamantinstrumenten die Krone oder Brücke gut reinigen. Das mit **Glaserflüssigkeit** angemischte **Glaser LFU**-Pulver in dünner Schicht auftragen. Zur Farbcharakterisierung können esthetic ceram **shades & stains LFU** aufgetragen und gebrannt werden. Die **shades LFU** und **stains LFU**-Pulver werden ebenfalls mit **Glaserflüssigkeit** angemischt. Alternativ stehen die **Glaser, shades, stains LFU**, auch als vorgemischte Paste zur Verfügung. Vor dem Auftragen müssen die Pasten im Behälter mit einem Achatpatel gut durchmischt werden. Erst dann eine kleine Portion entnehmen und mit **Glaserflüssigkeit** zur gewünschten Konsistenz anmischen.

Glaser-Brand

Nach dem Auftragen der **Glaser, shades & stains LFU** die Krone auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 Minuten trocknen. Danach Ofen schliessen und mit 45 K/min ohne Vakuum auf 710 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

Glanz-Brand ohne Glasermasse (zirkon)

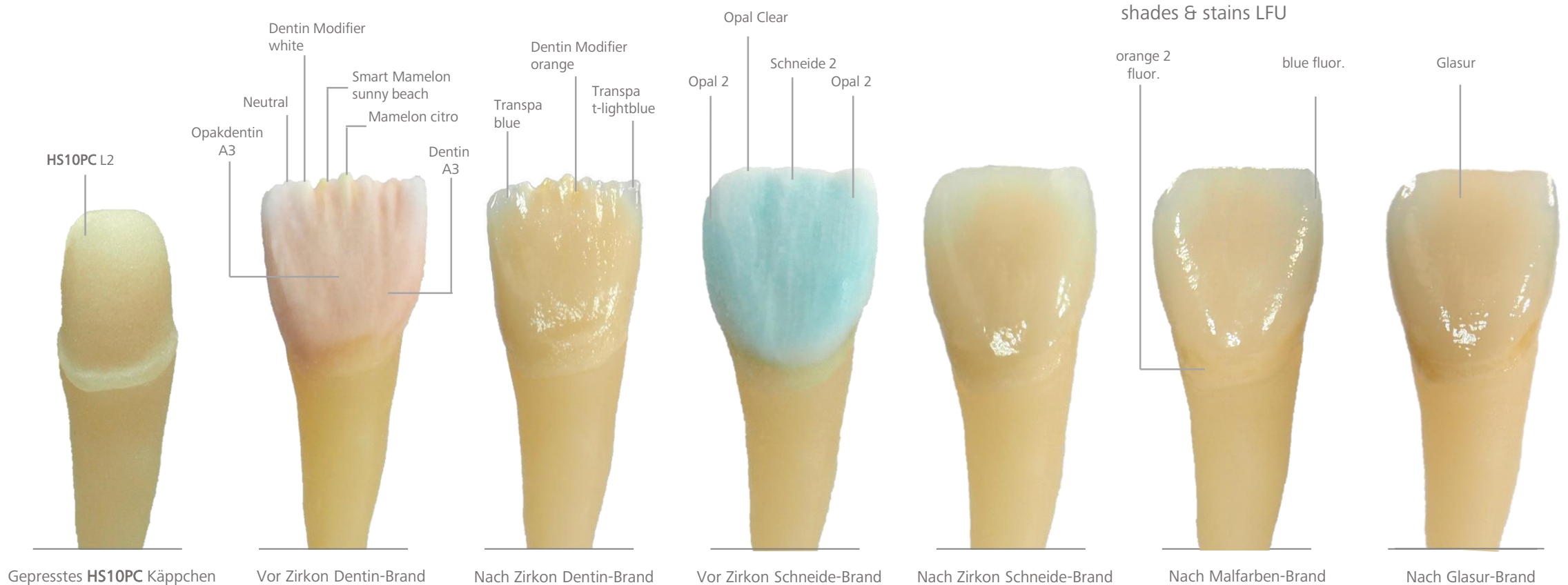
Die Krone oder Brücke wird auf den Brenntisch bei Bereitschaftstemperatur 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schliesszeit von 4 Minuten schliessen. Anschliessend mit 45 K/min mit Vakuum aufheizen (Vakuum ein bei 450 °C) auf 760 °C (Brenntemperatur). Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

HS10PC Modellation «nature» (zirkon)



Für die einfachere Modellation «nature» wurde auf das **HS10PC**-Käppchen eine dünne Schicht **zirkon** Opakdentin für die Tiefenwirkung aufgetragen. Der Zahnkörper wird mit **zirkon** Dentinmassen aufgebaut, leicht konturiert und mit **zirkon** Schneidemasse überschichtet. Nachdem der Dentin/Schneide-Brand abgeschlossen ist, können mit **shades & stains LFU** passend zur Zahnfarbe farbliche Aspekte der fertig ausgearbeiteten Krone hervorgehoben werden. Mit **Glasur LFU** wurde dann das Glanz-Finish gemacht. (Brenntabelle Seite 32)

HS10PC Modellation «individual» (zirkon)



Für die Modellation «individual» wurde auf das HS10PC-Kappchen eine dünne Schicht **zirkon** Opakdentin für die optische Tiefenwirkung aufgetragen. Analog zum inneren Aufbau der natürlichen Zähne wurden dann **zirkon** Dentin, Modifier, Mamelons und diverse Transpamassen aufgetragen. Nach dem Dentin-Brand wurde die Krone mit verschiedenen Schneide- und Opalmassen vervollständigt und gebrannt. Besondere farbliche Aspekte der fertig ausgearbeiteten Krone können mit **shades & stains LFU** hervorgehoben werden. Mit **Glasur LFU** bekam die Krone dann ihr Glanz-Finish. (Brenntabelle siehe Seite 32)

Eingefärbte Modellierflüssigkeit



estetic ceram

Unsere Keramikpulver können, wenn gewünscht, mit farbiger Modellierflüssigkeit eingefärbt werden. Dadurch wird es dem Zahntechniker erleichtert, die Pulver beim Schichten voneinander zu unterscheiden.



HS10PC Korrektur-Brand



Korrekturmasse
Dentin



Korrekturmasse
Schneide



Korrekturmasse
Neutral

Kleine Korrekturen an den approximalen Kontakten oder am Pontic der fertiggestellten Restauration können mit **zirkon titan Korrekturmasse** ohne Auswirkungen auf die vorhandene Schichtung aufgetragen werden. Dazu **zirkon titan Korrekturmasse** mit **Modellierflüssigkeit** zu sahniger Konsistenz anmischen und in kleinen Portionen an den gewünschten Stellen auftragen und modellieren. Nach dem Auftragen die Arbeit auf einem Brenngutträger platzieren und gemäss Brenntabelle (Seite 32) mit dem Programm für Korrekturmasse brennen.



Brücke nach dem
Korrekturbrand



shades & stains LFU



shades LFU



shade A light fluor.



shade B light fluor.



shade C light fluor.



shade D light fluor.



shade A fluor.



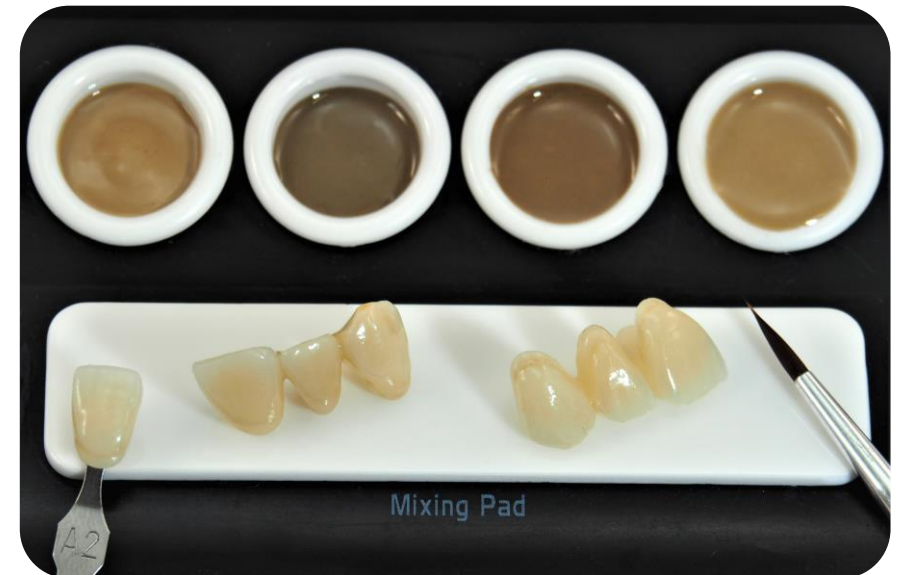
shade B fluor.



shade C fluor.



shade D fluor.



Bodyfarben

Einsatzbereich: Bodyfarben für die charakteristische Farbgebung von A - D Farben.

stains LFU



stains LFU



white fluor.



snow white fluor.



vanilla fluor.



beige fluor.



yellow fluor.



yellow 2 fluor.



orange fluor.



orange middle fluor.



orange 2 fluor.



champagne fluor.



safari fluor.



safari + fluor.



olive fluor.



khaki fluor.



rose fluor.



rose pink



red purple fluor.



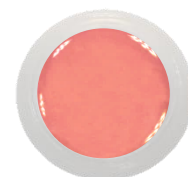
blue rose fluor.



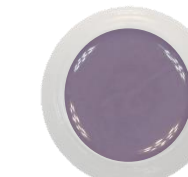
purple fluor.



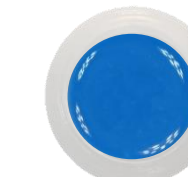
red



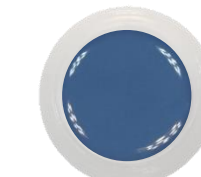
red bright



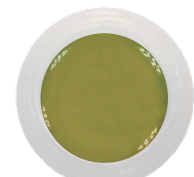
smoke fluor.



blue fluor.



pigeon blue fluor.



green fluor.



brown fluor.



dark brown fluor.



red brown fluor.



black fluor.



grey fluor.

Effektfarben

Einsatzbereich: Effektfarben für eine umfangreiche charakteristische Farbgebung.

Hinweis: Die angezeigten Farben sind nur eine Auswahl aus unserem breiten Sortiment.

HS10PC Kombinationstabelle

Kombinationstabelle	A					B				C				D		
Zahnfarben	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HS10PC Pressrohlinge S	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
HS10PC Pressrohlinge SL, SLM, LT, MT, HT	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HS10PC Pressrohlinge L, L+	1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
HS10PC Pressrohlinge MO	1	1	2	2	4	1	1	3	3	1	4	4	4	2	4	4
zirkon Dentin	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
zirkon Schneide	1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

HS10PC Presskeramikrohlinge werden in verschiedenen Transluzenzstufen, Bleach-Farben und Opaleszenz für die verschiedenen Verarbeitungstechniken Maltechnik, reduzierte Schichttechnik und für die Schichttechnik angeboten. Eine Farbübersicht ist separat erhältlich.

Grundsätzlich kann jede indizierte Restorationsform aus jedem Rohling hergestellt werden. Aus ästhetischen Gründen wird die Zuordnung der verschiedenen Rohlinge zu den Indikationen und Verarbeitungstechniken nach der Orientierungstabelle empfohlen.

HS10PC Orientierungstabelle

Farbsystem	Farbspektrum	Anwendungsgebiet	Verarbeitungstechnik (Empfehlung)			Indikationen (Empfehlung)					
			Maltechnik	Reduzierte Schichtung	Schicht-technik	Veneer	Inlays	Teilkrone (Onlay)	Frontzahn-krone	Seitenzahn-krone	Dreigliedrige Brücke
S	Schneide	Inlay, Onlay, Veneer	+	-	-	+	+	+	-	-	-
HT	Dentin	Inlay, Onlay, Veneer, Kronen	+	+	-	+	+	+	+	-	-
Impulse	Opal	Inlay, Onlay, Veneer	+	+	-	+	+	+	-	-	-
SL BLT	Bleachdentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL	Dentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL BL	Bleachdentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL ETC	Dentin/Schneide	Inlay, Onlay, Veneer	+	-	-	+	+	+	-	-	-
SLM	Dentin	Kronen & Brücken auf stark verfärbte Stümpfe	+	+	-	-	-	-	+	+	+
LT	Dentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
MT	Dentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
L	Liner	Gerüsterstellung Kronen & Brücken	-	+	+	-	-	-	+	+	+
L+	Liner	Gerüsterstellung Kronen & Brücken auf stark verfärbten Stümpfen	-	+	+	-	-	-	+	+	+
MO	Liner	Gerüsterstellung Kronen & Brücken auf leicht verfärbten Stümpfen	-	+	+	-	-	-	+	+	+

+ empfohlene Verwendung

- nicht zu empfehlen

HS10PC Pressprogramme

Hinweis: Die vorliegenden Brenn- und Presstemperaturen wurden im **Zubler Vario 300** und dem **Pressofen Zubler Vario Press 300** ermittelt und sind Richtwerte. Bei anderen Ofentypen sind eventuell Korrekturen der Brenntemperaturen erforderlich.

Pressparameter HS10PC	Muffelgröße [g]		Starttemperatur [°C]	Temperaturanstieg [K/min]	Vakuum Start [°C]	Endtemperatur [°C]	Presszeit [min]	Haltezeit [min]	Pressdruck
Zubler Vario Press 300	100		700	60	700	900	3	18	nieder
	200		700	60	700	915	3	20	nieder
Dekema press-i-dent 654	100		700	60	700	910	3	15	Level 7
	200		700	60	700	930	3	15	Level 7
Dentsply Multimat NTXpress	100		700	60	700	930	3	15	--
	200		700	60	700	950	3	18	--
Ivoclar Programat EP 3000	100		700	60	700	900	3	18	**
	200		700	60	700	915	3	20	**
Ugin dentaire	100		700	60	700	930	3	15	--
	200		700	60	700	950	3	18	--

**) Bitte setzen Sie in Pressöfen der Firma Ivoclar den Wert „E“ (Abbruchgeschwindigkeit) auf „E 600“!

HS10PC Brenntabelle

Hinweis: Die vorliegenden Brenntemperaturen wurden im Zubler Vario 300 ermittelt und sind nur Richtwerte! Bei anderen Ofentypen sind eventuell Anpassungen des Brennprogramms erforderlich.

Brennparameter	Starttemperatur [°C]	Schliesszeit [min]	Vakuum Start [°C]	Temperaturanstieg [K/min]	(Vakuum Ende) 1. -Brand [°C]	(Vakuum Ende) 2. -Brand [°C]	(ohne Vakuum) Haltezeit [min]
zirkon Dentin/Schneide	400	4	450	45	780	770	1
Zirkon Glanz ohne Glasur	400	4	450	45	760	--	1
LFU Glasur-/Malfarben	400	4	---	45	710	--	1
zirkon titan Korrekturmasse	400	4	450	45	720	--	1

Bitte beachten: Bei der Verblendung, insbesondere bei voluminösen Schichtungen wird nach jedem Haupt-Brand, beginnend mit den Dentin-Bränden, eine verzögerte Ofenöffnung (min. 2 Minuten) empfohlen. Bei grösseren Arbeiten mit mehr Keramikanteil kann die Brenntemperatur bei den Dentin-/Schneide-Bränden um 20-30 °C erhöht werden.

HS10PC Technische Daten

HS10PC erfüllt alle Anforderungen anwendbarer internationaler Standards für Dentalkeramik (DIN EN ISO 6872, DIN EN ISO 10993-5). Alle Grenz- und Mindestwerte werden deutlich unterboten oder übertroffen.

Angaben zum Werkstoff

Werkstoffbezeichnung: Silicatische Lithiumdisilicat-Glaskeramik

Chemische Zusammensetzung: In das Netzwerk der Glaskeramik fest eingebundene wesentliche Bestandteile: SiO₂, Li₂O, K₂O, Al₂O₃, ZnO, ZrO₂, P₂O₅

Einteilung nach DIN EN ISO 6872:2019

Typ:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input checked="" type="checkbox"/>	Klasse:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>	a <input checked="" type="checkbox"/> b <input type="checkbox"/> c <input type="checkbox"/>
-------------	--	----------------	--	---

Physikalisch-chemische Eigenschaften - In Anlehnung an DIN EN ISO 6872

Eigenschaft	Spezifikation	Istwert
Wärmeausdehnungskoeffizient (25 - 500 °C) [$10^{-6} \cdot K^{-1}$]	10.0 ± 0.5	10.0
Glasübergangstemperatur T _g [°C]	510 ± 20	520
Biegefestigkeit [MPa]	≥ 300	> 350
Chemische Löslichkeit [$\mu g/cm^2$]	< 100	< 40

HS10PC Regulatorische Informationen



HS10PC erfüllt alle Anforderungen anwendbarer Richtlinien und Verordnungen zu Medizinprodukten. Die Herstellung erfolgt in Übereinstimmung und nach den Vorgaben eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 13485, Anhang II der Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG, Anhang IX, Kapitel 1 der Verordnung (EU) 2017/745 und weiterer internationaler Anforderungen.

Medizinproduktklassifizierung nach Anhang IX, Regel 8 der MDD 93/42:
Medizinproduktklassifizierung nach Anhang VIII, Regel 8 der MDR 2017/745:

IIa
IIa

UMDNS Code:

16-187 Dental-Keramik

MDR Code nach MDCG 2019-14:

MDT 2003, MDN 1103

Klassifizierung nach DIN EN ISO 6872:

Typ 2, Klasse 3

HS10PC

Warnhinweise

Verwendung nur durch ausgebildetes Fachpersonal.

Bei der Ausarbeitung der keramischen Restaurationen Schutzbrille oder geeigneten Gesichtsschutz tragen. Mit einer Absaugung Splitter und Stäube entfernen oder eine geeignete Staubschutzmaske tragen.



Vorsicht im Umgang mit den hohen Temperaturen beim Brennen. Es besteht Verbrennungsgefahr! Ofenzange/Pinzette und Handschuhe verwenden!

Nur in sauberer Arbeitsumgebung verarbeiten! Verunreinigungen der Hilfsmittel (Wachse) und Geräte (Anmischplatte, Vorwärmofen) durch Rückstände aus der Legierungsverarbeitung, insbesondere von CoCr- oder NiCr-Legierungen, können zu einer Verfärbung der Keramik führen.

Das Gerüst oder bereits verblendete Gerüst muss vor jedem Keramikauftrag mit Dampf oder unter fließendem Wasser mit einer Bürste gründlich gereinigt werden.

Aufgrund der verschiedenen Keramiköfen auf dem Markt ergeben sich unterschiedliche Brennbedingungen. Dieser Sachverhalt muss unbedingt berücksichtigt werden und vom Kunden in eigener Verantwortung abgeklärt werden!!








Die angegebenen Brenntemperaturen sind nur RICHTWERTE!

Empfohlene Lagerbedingung: 12-38 °C und normale Luftfeuchtigkeit 40-60%.

Warnhinweis zur Einbettmasse:

Einbettmassen enthalten Quarzmehl, vermeiden Sie die Inhalation von Stäuben, Schutzmaske verwenden. Beachten Sie die Gefahrenhinweise auf der Verpackung der Einbettmasse.

Etikettensymbole

-  Hersteller
-  Herstellungsdatum YYYY-MM
-  Medizinprodukt
-  Chargennummer/LOT Nummer
-  Artikelnummer
-  Produktidentifizierungsnummer
-  Achtung, Gebrauchsanweisung beachten

Hersteller Informationen

esthetic ceram ag
Landstrasse 109
9495 Triesen
Fürstentum Liechtenstein

Tel: +423 237 48 58
Fax: +423 237 48 59
info@estheticceram.com
www.estheticceram.com

CE0483