



cercon
smartceramics



Cercon®
ceram press



Gebrauchsanweisung
Instructions for use – multilingual



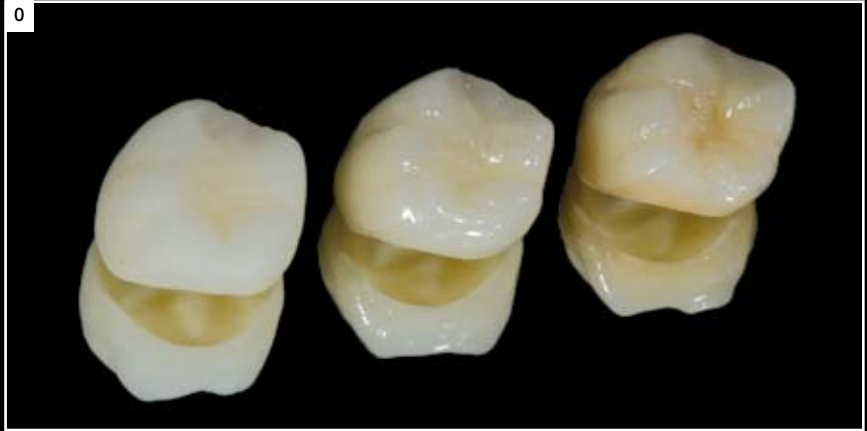
press & smile™



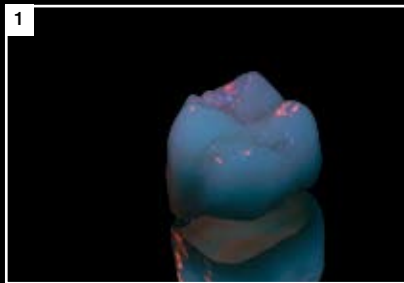
DeguDent

A Dentsply International Company

0



1



2



3



4



По состоянию: август 2006 г.
Внедрение на рынок: август 2006 г.

Cercon® ceram press

CE 0124

Показания для применения

- Cercon® ceram press является керамикой для прессования, созданной специально и исключительно для напрессовки на каркасы из оксида циркония, предпочтительно из Cercon® base (Y-TZP), с коэффициентом температурного расширения 10,5 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25 – 500 °C).
- Cercon® ceram press предназначен для напрессовки на коронки и мостовидные протезы из оксида циркония в области, как передних, так и боковых зубов, а также для напрессовки на мосты с опорой на вкладках.
- Cercon® ceram press можно использовать исключительно только с облицовочной керамикой Cercon® ceram kiss.
- Только для стоматологического применения.

Противопоказания

- Предусматривается только для применения в области, описанной выше
- Применение Cercon® ceram press противопоказано у пациентов с бруксизмом или другими парафункциями.
- Кроме того, Cercon® ceram press противопоказан для применения в случае повреждения пародонта и недостаточной высоты, а также при значительном повреждении клинической коронки.

Предостережения для медицинских продуктов

Нежелательные побочные воздействия при правильной обработке и использовании этих материалов медицинского назначения встречаются крайне редко. Иммунные реакции (например, аллергия) и/или локальные проявления (например, нарушение вкусовых ощущений или раздражение слизистой оболочки ротовой полости) принципиально не могут быть полностью исключены. Если Вам станут известны каких-либо нежелательные побочные воздействия, а также сомнительные с этой точки зрения проявления – мы просим Вас, сообщить нам об этом.

При наличии у пациента повышенной чувствительности на облицовочную керамику для прессования Cercon® ceram press, либо на один из их составных компонентов, использование данного медицинского продукта не разрешается или же его можно применять только под строгим контролем лечащего врача/стоматолога. Известные причины возможных перекрестных реакций и результаты нежелательного взаимодействия медицинского продукта с другими медицинскими продуктами и/или материалами, находящимися во рту, при их использовании должны учитываться лечащим врачом/стоматологом. Передайте, пожалуйста, всю выше названную информацию лечащему врачу/стоматологу в случае, если Вы производите обработку данного медицинского продукта для специального исполнения.

- Пыль, возникающую при шлифовании, не вдыхать.
- Пасты и жидкость для паст при проглатывании опасны для здоровья

Указания техники безопасности

При работе соблюдайте указания руководства по применению и предписания техники безопасности.

Побочные действия/взаимодействия

Нам не известны какие-либо побочные действия и/или риски, возникающие при применении облицовочной керамики для прессования Cercon® ceram press.

Технические данные

- Коэффициент температурного расширения: 10 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25 – 500 °C)
- Стоматологическая керамика типа 2, в соответствии с DIN EN ISO 6872

Транспортировка и условия хранения

- Порошки и заготовки беречь от влаги в условиях, исключающих воздействие на них вибрации.



Хранить в сухом месте

Пожалуйста, обратите внимание на следующие символы на этикетках продуктов:

REF Номер изделия

LOT Номер партии



Срок применения до



Соблюдайте инструкцию по применению



Не для повторного использования

Комбинируемые жидкости

- порошкообразные паки:
 - жидкость Ducera® В
 - жидкость Ducera® О
 - жидкость Ducera® OCL universal
 - жидкость Ducera® OL
- пастообразные паки/лайнеры:
 - жидкость для пастообразных опаков
- плечевые массы:
 - жидкость Ducera® Quick
- дентины/массы режущего края и т.д.:
 - жидкость Ducera® SD
 - жидкость Ducera® SD красная/желтая/зеленая
 - жидкость Ducera® Form
- красители/ глазури:
 - жидкость Ducera® Stain
- изолирующее средство:
 - изолирующая жидкость Ducera® Sep

Керамические печи

Для достижения оптимальных результатов Вы должны следить за тем, чтобы соблюдались необходимые температура и время для прессования и обжига. В случае необходимости Вы должны выполнить соответствующую юстировку параметров печи.

0 Техника

Cercon® ceram press представляет собой специальную керамику для напрессовки на каркасы из оксида циркония (Y-TZP), с коэффициентом температурного расширения $10,5 \mu\text{m} / \text{m} \cdot \text{K} - 25 - 500^\circ\text{C}$, преимущественно из Cercon® base. Дальнейшая обработка и/или завершение обработки Cercon® ceram press может осуществляться как с помощью техники нанесения цветowych тонов (press&stain), так и путем техники нанесения слоев (press&veneer).

1 1. Подготовка каркаса

Для равномерного поддержания реставрации и гарантированной равномерности толщины наносимой керамики каркасы из окиси циркония моделируются в уменьшенной анатомической конечной форме. Незначительные коррекции, как, например, изменение оформления края коронки, выполняются вращающимися инструментами с алмазным напылением. Для предотвращения возникновения напряжений в облицовочной керамике Cercon® ceram press, в случае необходимости все острые углы и грани каркаса должны быть закруглены. Во избежание возникновения микротрещин, обработка каркаса должна производиться турбиной с водяным охлаждением. Работайте, пожалуйста, без (или, в крайнем случае, с незначительным) нажимом режущего инструмента на обрабатываемый каркас – с целью

предотвращения перегрева последнего. Каркасы, на которых заметны трещины и/или перфорации, для дальнейшей работы не допускаются. Пескоструйная обработка каркасов из окиси циркония проводится окисью алюминия (величина зерен 110 – 125 μm , давление 3–3,5 бар). По завершению механической обработки каркасы очищаются паровой струей или в ультразвуковой ванне.

2. Лайнеры

При обработке заготовок press&smile нет необходимости в использовании лайнера. Прессовую керамику можно наносить непосредственно на каркасы из окиси циркония. Пожалуйста, обратите Ваше внимание на соответствие заготовок Cercon® base и Cercon® base colored для соответствующих цветowych тонов зубов (см. таблицу 1). При изменении цветowego тона на остатке зуба или подобного показания на каркас можно в качестве альтернативы нанести слой лайнера. Для этой цели используйте лайнер с соответствующим цветowym тоном облицовочной керамики Cercon® ceram kiss. Параметры обработки и обжига указаны в руководстве по применению Cercon® ceram kiss.

2 3 3. Моделирование

Каркас Cercon® base добавляется полностью анатомической восковой моделью (Full wax up) или по в случае Вашего желания сокращенной моделью (Cut back). Для этого Вы можете, как всегда, использовать Ваш цельный воск для керамики. Минимальная толщина стенок восковой модели не должна быть меньше 0,4 мм.

Вес воска	0,6 г	1,2 г	1,8 г	2,4 г	3,0 г	3,6 г	4,2 г	4,8 г
Кол-во заготовок: Муфель 100 г	1	2	–	–	–	–	–	–
Кол-во заготовок: Муфель 200 г	1	2	–	–	–	–	–	–
Кол-во заготовок: Cercon® PressMaster	4 *	4 *	4 *	4 *	8 *	8 *	8 *	8 *

* Муфель Cercon® PressMaster должен равномерно загружаться в каждом прессовочном канале. При небольших объектах с весом воска меньше 1,8 г по экономическим соображениям целесообразно использовать муфель с весом 100 г или 200 г.

Пожалуйста, перед выполнением моделирования для определения веса воска выполните взвешивание каркаса из окиси циркония.

4 4. Прессовочный канал/штифтование

Для прессовочного канала применяется восковая проволока с мин. диаметром 3,5 мм и длиной 5 мм.

5 6 5. Паковка

Для паковки могут быть использованы все паковочные массы для пресс-керамик. Мы рекомендуем паковочные массы Cergofit (Speed), Carrara Press Universal Dustless Investment или Finesse AllCeramic Investment. Пожалуйста, обратите Ваше внимание на соответствующее руководство по применению данных продуктов. При использовании муфельной системы Cercon® PressMaster, пожалуйста, соблюдайте

также специальные указания для паковки и нагрева, указанные в руководстве по применению.

6. Предварительный прогрев

Для предварительного прогрева муфеля можно использовать все печи предварительного прогрева. При этом необходимо учитывать параметры предварительного прогрева производителей. (Cergo® fit / Cergo® fit Speed - 850°C)

- Предварительному прогреву подвергаются: пресс-муфель и пресс-штемпель из окиси алюминия.
- Предварительному прогреву не подвергаются: пресс-заготовки и пресс-штемпель, выполненный из паковочной массы.

7. Прессование

Прессование Cercon® ceram press можно производить во всех обычных прессовальных печах. Параметры для печей Cerco® press, а также Multimat Touch&Press указаны в таблице 3 в приложении.

8. Распаковка

Пожалуйста, выведите пресс-муфель из печи для прессования сразу после окончания процесса прессования. Муфель должен остыть, и после этого необходимо осторожно распаковать объект. Для струйной обработки с целью удаления остатков паковочной массы рекомендуется использование стеклянных шариков (50 µm, 2 бар).

9. Обработка

Пожалуйста, производите обработку прессованных объектов лучше всего с помощью турбины с водяным охлаждением и соответствующего алмазного инструмента во избежание образования перегрева в определенных местах. В качестве опции в заключении карксы можно обработать стеклянными шариками 50 µm при давлении в размере 1,5 бар для равномерной поверхности с целью достижения аппликации красителей и/или керамической массы. В заключении мы рекомендуем выполнить очистку паровой струей.

Указания по обработке после обжига блеска:

Если после обжига блеска необходима доработка облицовочной керамики Cercon ceram kiss (шлифовка места прикуса/контакта), следует повторно осуществить обжиг блеска для всей конструкции. Таким образом, можно заново агломерировать возникающие повреждения на поверхности. Если интраорально производится доработка цементированной конструкции, эти части обязательно следует отполировать подходящим для керамики резиновым полировщиком.

7 8 10. press&stain – техника нанесения цветowych тонов

Техника нанесения цветowych тонов представляет собой самую рациональную и экономичную возможность изготовления цельных керамических коронок. На объект, спрессованный полностью анатомическим образом, необходимо после обработки нанести только красители Body Cercon® ceram kiss, и в заключение обработать глазурию. В зависимости от окраски зуба необходимо использовать от одного до двух красителя и у хроматических окрасок зуба необходимы до трех красителя (соответствие см. таблицу 1/параметры обжига см. таблицу 4). Параметры, указанные здесь и в таблице, являются ориентировочными значениями, которые предусматриваются в качестве основы и зависят от подготовленной консистенции красителя.

9 10 11. press&veneer – техника нанесения слоев

Техника нанесения слоев является альтернативой к методу нанесения цветowych тонов для высоких требований обработки переднего и бокового участков зуба. Карксы Cercon® base, напрессованные в рамках техники cut back, можно дополнить теперь облицовочной керамикой Cercon® ceram kiss. В зависимости от объема cut back (только участки режущего края / full cut back) каркас можно дополнить и/или изготовить только с помощью массы режущего края или в более обширном объеме с помощью дентина и массы режущего края (сочетания см. таблицу 1 / параметры обжига см. таблицу 4).

12. Клинические указания

Клинические указания, как и рекомендации для адгезивного крепления указаны в подробно описанном руководстве по применению.

Табл. 1: Таблица соответствия цветowych тонов для заготовок press&smile (техника нанесения цветowych тонов и техника нанесения слоев)

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Заготовка (1)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
press&stain (2)	U(W)	R	R	R	R	U(W)	U	U(Y)	Y	U	U	U	U	U	U	U
Краситель Body (3)	3	3	3	3	3	5	5	5	5	6	7	7	7	8	8	9
Количество слоев	1	1	2	3	4	1	1-2	2	4	1	1	2	3	1	2	2
press&veneer (2)*	HV	LV	LV	LV	LV	HV	HV	LV	HV	HV	LV	LV	LV	HV	LV	LV
Краситель Body (3)	3	-	3	3	3	-	5	5	5	6	7	7	7	8	8	9
Количество слоев	1	-	1	2	4	-	1	2	4	1	1	2	3	1	2	2

(1) Заготовки: заготовки press&smile прессуются исключительно на детали Cercon® base colored (C).

(2) Заготовки press&smile (PS) : W = белый, U = универсальный, R = красный, Y = желтый, HV = высокая цветовая насыщенность, LV = низкая цветовая насыщенность

(3) Указанные значения являются ориентировочными. В принципе, красители Body используются индивидуально.

* Дополнительная индивидуализация может достигаться с помощью красителей Body или керамических масс.

Табл. 2: Таблица соответствия цветowych тонов для заготовок press&smile V-classic

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Заготовка *	B	B/C	C	C	C	B	B/C	C	C	B	C	C	C	C	C	C
Техника нанесения слоев ** (Дентиновая заготовка)	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4

* Заготовка: B = Cercon® base, C = Cercon® base colored

** Дополнительная индивидуализация может достигаться с помощью красителей Body или керамических масс (сочетания см. таблицу 1).

Табл. 3: Программа прессования

Параметры прессования в печи Cerго® Press:

	Начальная температура	Конечная температура	Повышение	Время выдержки	Время прессования	Давление	Вакуум
Муфель 100 г	700	940	60	20	10	5,0	cont
Муфель 200 г	700	940	60	20	10	5,0	cont
Cercon® PressMaster	700	940	60	40	20	5,0	cont

Параметры прессования в печи Multimat® Touch&Press:

	Начальная температура	Конечная температура	Повышение	Время выдержки	Время прессования	Давление	Вакуум
Муфель 100 г	700	940	60	20	10	2,7	cont
Муфель 200 г	700	940	60	20	10	2,7	cont
Cercon® PressMaster	700	940	60	40	20	3,0	cont

Табл. 4: Общая программа обжига

	Предварительный нагрев °С	Время сушки мин.	Скорость нагрева °С/мин.	Конечная температура °С	Время выдержки мин.	Вакуум гПа	Томление
Техника нанесения цветových тонов							
Фиксирующий обжиг нанесения цветových тонов *	450	3 : 00	55	700	1 : 00	50	
Глазурь *	450	3 : 00	55	800	1 : 00	–	–
Техника нанесения слоев							
Дентин/режущий край *	450	5 : 00	55	830	1 : 30	50	–
Глазурочный обжиг *	450	3 : 00	55	800	1 : 00	–	–
Коррекция (F-Kiss) *	450	5 : 00	55	680	1 : 00	50	–

* У мостов с 5 элементами и больше конечную температуру необходимо повысить на 5 °С и/или у мостов с 10 элементами и больше на 10 °С.

Приведенные здесь данные являются ориентировочными значениями и служат исключительно в качестве основы.

При обжигах возможны отклонения от этих величин. Результаты обжига зависят также и от возможностей конкретной печи для обжига, ее технических особенностей и срока службы. Поэтому ориентировочные значения должны быть доведены до соответствия индивидуально в рамках каждого отдельного обжига. Мы рекомендуем проводить пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные данные были нами многократно и тщательно разработаны и проверены, но, несмотря на это, приводятся здесь без гарантии.

Senaste ändring: Augusti 2006
Lanseringsdatum: Augusti 2006

Cercon® ceram press

CE 0124

Ändamål

- Cercon® ceram press är ett presskeramiksystem som särskilt och uteslutande har tagits fram för överpressning av skelett av zirkonoxid Y-TZP med en värmeutvidgningskoefficient på $10,5 \mu\text{m}/\text{m} \cdot \text{K}$ (25–500 °C), i första hand Cercon® base-skelett.
- Cercon® ceram press lämpar sig för överpressning av kronor och broar på fram- och kindtänder, liksom även för överpressning av inläggsbroar.
- Cercon® ceram press får endast överpressas med Cercon® ceram kiss-fasadkeram.
- Endast för dentalt bruk.

Kontraindikationer

- Systemet får bara användas enligt den ovan angivna indikationen.
- Cercon® ceram press är kontraindicerat vid bruxism och andra parafunktioner.
- Vidare är Cercon® ceram press kontraindicerat för patienter med grav paradontit med mobilitet och vid otillräcklig ocklusal distans eller kraftiga skador på den synliga tandkronan.

Varningsanvisningar för medicinska produkter

Förutsatt att denna medicinska produkt bereds och används korrekt är oönskade biverkningar ytterst sällsynta. Immunreaktioner (t.ex. allergier) och lokala reaktioner (t.ex. smakirritationer eller retning av munslemhinnorna) kan dock aldrig helt uteslutas.

Om oönskade biverkningar skulle uppträda (även vid tveksamma fall) ber vi att bli kontaktade. Om patienten är överkänslig mot överpressningskeramen Cercon® ceram press eller mot någon av komponenterna i produkten, får denna medicinska produkt inte användas eller endast användas under sträng övervakning av läkare/tandläkare. Läkare/tandläkare måste beakta kända kombinationsreaktioner eller växelverkningar mellan denna medicinska produkt och andra produkter eller material som redan finns i munnen vid användningen av produkten.

Meddela all information enligt ovan till behandlande läkare/tandläkare om denna medicinska produkt ska användas för specialtillverkning.

- Andas inte in slipdamm.
- Pasta och pastavätskor: Hälsofarliga vid förtäring.

Säkerhetsanvisningar

Följ bruksanvisning och datablad vid användning av produkten.

Biverkningar/växelverkningar

Så vitt känt idag finns inga risker eller biverkningar förknippade med användning av överpressningskeramen Cercon® ceram press.

Tekniska data

- Värmeutvidgningskoefficient: $10 \mu\text{m}/\text{m} \cdot \text{K}$ (25–500 °C)
- Dentalkeram, typ 2, DIN EN ISO 6872

Transport och förvaring

- Pellets ska skyddas mot fukt.
- ☂ Förvaras torrt.

Observera följande symboler på produktetiketten:

REF Produktnummer

LOT Satsnummer

📅 Används före

⚠ Observera bruksanvisningen

🔄 Endast för engångsbruk

Kombinerbara vätskor

- Pulveropaker:
 - Ducera® Liquid B
 - Ducera® Liquid O
 - Ducera® Liquid OCL universal
 - Ducera® Liquid OL
- Pastaopaker/Pastaliner:
 - Fluid Pastaopaker
- Skuldermassor:
 - Ducera® Liquid Quick
- Dentinmassor/incisalmassor etc.:
 - Ducera® Liquid SD
 - Ducera® Liquid SD Red/Yellow/Green
 - Ducera® Liquid Form
- Färger/glasyrmassa:
 - Ducera® Liquid Stain
- Isolering:
 - Ducera® Sep Isolating Fluid

5



6



7



8



9



10



press  TM
smile