

Nuance 850

in VITA®*-Farben

CE 0297



Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Tel.: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obraťte se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ak dobre nerozumiete obsahu návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

If there is anything in this patient information leaflet that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használatá elótt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolgerVi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

Gebrauchsanweisung

1. Material und Indikation

Die Nuance 850 Verblendkeramik basiert auf einer 2-phasigen Leuzit-Glaskeramik. Eine abgestimmte Transparenz und Fluoreszenz ermöglicht die Rekonstruktion natürlicher Zähne als metallkeramische Kronen und Brücken auf konventionellen Aufbrennlegierungen (WAK von $13,8 - 15,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$) ohne Langzeitabkühlung.

Technische Daten

Masse	Typ	Klasse	WAK 2x Brand (25 - 500 °C) [10^{-6} K^{-1}] $\pm 0,6$	WAK 4x Brand (25 - 500 °C) [10^{-6} K^{-1}] $\pm 0,6$	TG 2x/4x Brand [°C] ± 20	chem. Löslichkeit [$\mu\text{g}/\text{cm}^2$]	3 Punkt- Biegefestigkeit [MPa]
Opaker	–	–	13,0	13,2	600	≤ 30	≥ 125
Schulter	I	1a	13,0	13,0	585	≤ 30	≥ 75
Dentin	I	1a	12,5	12,5	570	≤ 30	≥ 75
Schneide, Pearl	I	1a					
Transpa, Clear Opall	I	1a					
Korrektur	I	1a	12,5	12,5	540	≤ 25	≥ 75
Malfarbe	I	1a	11,8	–	480	30 - 60	–
Glasur	I	1a	11,4	–	460	≤ 50	–

Eigenschaften geprüft in Übereinstimmung mit ISO 6872 und ISO 9693

*bei TG 2x/4x kleiner 500 °C wird der WAK-Wert [25 °C-TG] angegeben!

Farbsystem: Die Nuance 850 Verblendkeramikmassen ermöglichen es alle 16 VITA® Zahnfarben herzustellen. Der Zahntechniker ist so in der Lage Kronen und Brücken einfach, schnell, problemlos und effizient herzustellen.

*eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik Bad Säckingen.

Wichtiger Hinweis: Nuance 850 ist ausschließlich für dentale Anwendung bestimmt.

2. Gerüstvorbereitung

Gießen, ausarbeiten und oxidieren erfolgt nach den Angaben des Legierungsherstellers.

3. Opaker-Brand (Wash-Brand)

Der Pastenopaker hat eine gebrauchsfertige Konsistenz und soll als deckende Schicht, die nicht abfließt, aufgetragen werden. Die Verpackungsform in Dosen ermöglicht die Wiederherstellung der ursprünglichen Konsistenz durch einfaches Umrühren, falls das Material bei längerer Lagerung sedimentiert.

Die erste Opakerschicht mit einem flachen Pinsel, der mit Opakerflüssigkeit benetzt ist (Überschuss entfernen), auf das gut gereinigte Gerüst auftragen, so dass ca. 70% einer optimalen Metallabdeckung erreicht wird (nicht absaugen!).

1. Brand

Nach dem Opakerauftrag wird die Krone oder Brücke auf dem offenen Brenntisch bei einer Starttemperatur 400 °C 1-2 Minuten getrocknet. Anschließend wird der Ofen mit einer Schließzeit von 6 Minuten geschlossen und mit 80 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 950 °C geheizt.

2. Brand

Mit dem Auftrag der zweiten Opakerschicht wird das Metallgerüst vollständig abgedeckt. Gleiche Vorgehensweise wie beim 1. Opakerbrand (950 °C).

Kombinationstabelle Nuance 850

	Bleach	A					B		
Opaker	O-White	O-A1	O-A2	O-A3	O-A3,5	O-A4	O-B1	O-B2	O-B3
Opak-Dentin	OD-White	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3,5	OD-A4	OD-B1	OD-B2	OD-B3
Dentin	D-White	D-A1	D-A2	D-A3	D-A3,5	D-A4	D-B1	D-B2	D-B3
Schneide	1	1	2	2	4	4	1	2	3
Chroma Effektdentin		CR-A					CR-B		
Schultermasse		SM-A					SM-B		

EMCO-PRESS

Nuance 850 Brenntabelle	Wash Brand	Opaker Brand	Schultermasse Brand	1. Dentin Brand	2. Dentin Brand	Glasure Brand	NE-Bonder Brand
Absenken der Ausstellfläche	-	-	-	-	-	-	-
Haltezeit in min.	2	1	1	1,5	1,5	1	2
Brenntemperatur °C	885	880	875	865	860	840	895
Vakuum Ende °C	884	879	870	864	859	-	894
Vakuum Start °C	450	450	450	450	450	-	450
Temperaturanstieg °C/min.	70	70	70	50	50	50	70
Trockenzeit in min.	6	6	4	5	4	5	6
Vorheiztemperatur °C	400	400	400	400	400	400	400

Die Temperaturangaben sind Richtwerte, sie können je nach verwendetem Ofen variieren.

Hinweis: Die Korrekturmassenbrände erfolgen bei ca. 750 °C.
Temperaturanstieg 45 °C / Min.

Austromat 3001

Brand	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NE-Bonder	C400	T360.L9	V9	T070.C895	V0	T120	C0	L0	T2	C400
Washbrand	C400	T360.L9	V9	T070.C885	V0	T120	C0	L0	T2	C400
Opakerbrand	C400	T360.L9	V9	T070.C880	V0	T60	C0	L0	T2	C400
Schultermassenbrand	C400	T240.L9	V9	T070.C875	V0	T60	C0	L0	T2	C400
1. Dentinbrand	C400	T300.L9	V9	T050.C865	V0	T90	C0	L0	T2	C400
2. Dentinbrand	C400	T240.L9	V9	T050.C860	V0	T90	C0	L0	T2	C400
Glasurebrand mit Glasure	C400	T300.L9	-	T050.C840	-	T60	C0	L0	T2	C400
Korrekturbrand	C400	T240.L9	V9	T050.C750	V0	T90	C0	L0	T2	C400

		C				D			Korrekturmaterial	Liquid
O-B3	O-B4	O-C1	O-C2	O-C3	O-C4	O-D2	O-D3	O-D4	CM-0	Opakerfluid LO
OD-B3	OD-B4	OD-C1	OD-C2	OD-C3	OD-C4	OD-D2	OD-D3	OD-D4		Modellierfluid LM
D-B3	D-B4	D-C1	D-C2	D-C3	D-C4	D-D2	D-D3	D-D4	CM-D	Modellierfluid LM
3	4	2	2	3	4	1	2	3	CM-S	Modellierfluid LM
B		CR-C				CR-D				Modellierfluid LM
B		SM-C				SM-D				Schultermassenfluid LS Isolierfluid LI

Programat P95

	Schließzeit	Starttemp.	1. Brand	2. Brand	Temp.-anstieg	Vakuumstart	Haltezeit
	min.	°C	°C	°C	°C/min.	°C	min.
Opaker	6	400	900	900	80	450	1
Margin	4	400	900	900	80	450	1
Dentin / Incisal	4	400	880	870	60	450	1
Glasur	4	400	840	-	60	Nein	1
Korrekturmasse	4	400	710	-	45	450	1

4. Schultermassenbrand

Schultermassen-Isolierflüssigkeit auf die Schulter des Arbeitsstumpfes dünn auftragen. Schultermassen-Pulver mit -Flüssigkeit zu einer sahnigen Konsistenz mischen und auftragen. Die aufgetragene Masse durch Riffeln verdichten, überschüssige Flüssigkeit absaugen und gut trocknen.

1. Brand

Nach dem Schultermassenauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Anschließend wird der Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten geschlossen und mit 80 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 900 °C geheizt. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum)

Nach dem ersten Brand Krone auf den Arbeitsstumpf aufsetzen und eventuelle Störstellen entfernen. Danach folgt der zweite Schultermassenauftrag zur Optimierung der Passgenauigkeit.

2. Brand

Siehe erster Brand (890 °C)

5. Dentinbrand

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

1. Brand

Nach dem Dentinauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten schließen und mit 60 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 880 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum)

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

2. Brand

Gleiches Vorgehen wie beim ersten Dentinbrand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 870 °C. Weitere Dentinbrände werden mit 860 °C durchgeführt.

6. Glasurbrand

Nach der endgültigen Ausarbeitung mit Diamantinstrumenten die Krone oder Brücke gut reinigen. Das Glasurpulver mit -flüssigkeit anmischen und in einer dünnen Schicht auftragen. Zur Farbcharakterisierung werden die Malfarben mit der Malfarbenflüssigkeit gemischt und aufgetragen.

1. Brand

Nach dem Glasurauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten schließen und mit 60 °C/min. und Vakuum auf 860 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (mit Vakuum). Glasurbrand ohne Glasurmasse 870 °C (ohne Vakuum)!

Hinweis

Die vorliegenden Brenntemperaturen wurden im Programat P95 Keramikofen ermittelt und sind Richtwerte. Bei anderen Ofentypen sind eventuell Korrekturen der Brenntemperaturen erforderlich.

WARNHINWEISE

Material technische Warnhinweise / Kontraindikation

- Kombinationen mit Materialien außerhalb des beschriebenen Produktsystems und/oder Materialien von Fremdherstellern sind kontraindiziert
- Nicht für Patienten mit Bruxismus geeignet

Verarbeitungstechnische Warnhinweise

- Die Keramikmassen sind nur für den dentalen Gebrauch bestimmt.
- Die Anwendung darf nur von ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Bei der Ausarbeitung keramischer Restaurationen (schleifen, polieren) können Stäube und Splitter auftreten. Augen schützen und Inhalieren von Schleifstaub vermeiden. Das Verwenden einer Absaugvorrichtung bzw. Tragen einer Schutzmaske und Schutzbrille wird empfohlen.
- Materialkontakt mit Haut, Schleimhäuten und Augen vermeiden.
- Aufgrund der verschiedenen Bauweisen von Keramikbrennöfen ergeben sich teilweise unterschiedliche Brennbedingungen. Dieser Sachverhalt muss unbedingt berücksichtigt werden und vom Kunden in eigener Verantwortung abgeklärt werden. Die angegebenen Brenntemperaturen sind nur **Richtwerte**.
- Einmal angemischtes oder mit Flüssigkeit/Feuchtigkeit in Berührung gekommenes Pulver darf nicht wieder in die Dose zurückgefüllt werden und sollte nicht mehr als einen Tag lang aufbewahrt werden.
- Die Verwendung von „Feuchthalte“ Anmischplatten kann **nicht empfohlen** werden!

- Kein Kontakt des Pulvers mit feuchtem Pinsel oder feuchten Instrumenten in der Pulverdose. Kontaminationsgefahr.
- Auf die Reinheit des Pinsels oder des Spatels ist zu achten. Jede von außen zugebrachte Verunreinigung kann das Brennergebnis negativ beeinflussen. Kontaminationsgefahr.
- Vorsicht im Umgang mit den hohen Temperaturen beim Brennen. Es besteht Verbrennungsgefahr. Zange und Handschuhe verwenden.

Empfohlene Lagerbedingungen

12 - 38 °C. Trocken lagern.

Entsorgung

Bei diesen Dentalkeramikmassen handelt es sich um ungiftige Produkte welche problemlos im Hausmüll entsorgt werden können. Bitte beachten Sie die länderspezifischen Vorschriften.

Haftungsausschluss

Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, welche sich aus unsachgemäßer Verarbeitung oder sonstiger Anwendung ergeben. Dieses Material ist ausschließlich für die dentale Anwendung bestimmt. Vor deren Einsatz verpflichtet sich der Verwender, die Eignung des Produktes für seine zweckbestimmten Anwendungen zu prüfen.

Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien anderer Hersteller verarbeitet wird. Des Weiteren beschränkt sich unsere Haftung auf die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und soweit rechtmäßig zulässig, in jedem Fall auf den gelieferten Materialwert vor Umsatzsteuer.

Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes / Zahnarztes verwendet werden. In diesen Fällen ist die Zusammensetzung des von uns gelieferten Medizinprodukts auf Anfrage erhältlich. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis

Geben Sie bitte alle o.g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

Checkliste / FAQ-Liste

Farbe zu hell / zu dunkel	<ul style="list-style-type: none"> - Schichtung - Verhältnis Schneide / Dentin / Transpa prüfen
zu starke Schrumpfung	<ul style="list-style-type: none"> - Keramik zu trocken geschichtet - Keramik zu sehr verdichtet
Schrumpfung Randbereich	<ul style="list-style-type: none"> - Keramik besser / feuchter adaptieren
Schrumpfung Schultermassen	<ul style="list-style-type: none"> - Flüssigkeit sehr gut absaugen - Keramik ausreichend trocknen - beim 1. Dentinbrand nicht zu viel Dentin über Schultermasse auftragen
Blasen / Froschaugen	<ul style="list-style-type: none"> - Fräsen nur für eine Legierung verwenden - Abstrahlen max. 2 bar, 50 - 150 µm, immer im 45° Winkel - ausreichend Abdampfen - bei Edelmetall auf frische / saubere Neazitbäder achten - Legierung zu heiß gegossen - Oxydbrand zur Oberflächenkontrolle
Sprünge / Metallverzüge	<ul style="list-style-type: none"> - Gerüst bzw. Verbindungsstellen zu dünn - Nicht ausreichend separiert - Zwischenglieder / Objekte nicht ausreichend Metallunterstützt - zu viel Keramik aufgetragen, max. ca. 2 mm - Legierung zu heiß gegossen - Maximale Brennstabilität der Legierung überschritten - Keramikofen: Brenntemperaturen, Steigraten prüfen, Ofen kalibrieren lassen - Legierung entspricht nicht dem WAK-Bereich der Keramik - Langzeitabkühlung / Temperaturphase eingestellt