YUCERA

Dental Zirconia Block
User Manual

INSTRUCTIONS FOR USE EN.....1-4
INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION FR.....5-8
INSTRUCCIONES DE USO ES.....9-12
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ RU.....13-16
INSTRUÇÕES DE USO PT.....17-20
تعليمات الاستخدام AR.....21-24
ISTRUZIONI PER L'USO IT.....25-28
KULLANIM YÖNERGESİ TUR.....29-32
GEBRAUCHSANWEISUNG DE.....33-36

CE 0197

EN Instructions for use

Manufacture Date

See label

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Manufacture Address: 101,201,301, Building A, No. 35, Zhuqing Rd., Shijing Community, Shijing Street, Pingshan District, Shenzhen.
Tel: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

Please read the product manual before use, and make it by professional technicians; install, adjust and wear it by professional doctors; use it according to the instructions and doctor's instructions.

Date of formulation: 2023.07.11 Edition: A.4

Product Name

Dental Zirconia Block

Organization Structure

Model White:
The main ingredients include zirconia, yttrium oxide other oxides.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Other Oxides $\leqq$0.5%
Model Color and Multilayer:
The main ingredients include zirconia, ferric oxide, Erbium oxideand and other oxides.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Erbium oxide $\leqq$1.0%
Ferric oxide $\leqq$0.3%
Other Oxides $\leqq$0.5%

Service Life

5 years

Application method

Open the bag take out porcelain pieces, placed in special dental processing equipment for processing, after dyeing,high temperature (1450~ 1600℃).
After sintering and crystallization ,the finished product will be made after dressing. overlaying decorative porcelain or glazing and other processes. Finally, it will be used by professional doctors for the repair, installation and wearing of human denture.

Intended Use

The Dental Zirconia Block is used for making crowns, Bridges, inlays and veneers of fixed denture.

Physicochemical property

Density (post sintering): ≧ 6.0g/cm³
Class:5: Flexural strength (post sintering)≧800MPa
Class:4: Flexural strength (post sintering)≧600MPa
Chemical solubility: < 100μg.cm^{-2}
Radioactivity (uranium-238)≦ 1.0Bq/g
coefficient of linear thermal expansion: (10.5±0.5) x10^{-6}K^{-1}
Type: II, supplied in block
Class:5: White ST/White SHT/White HT/Color ST/Color SHT/Multilayer SHT/Multilayer ST.
Class:4: White UT/Color UT/Multilayer 3D/Multilayer 4D/Multilayer UT.

Notice

1. Please check well the package and inside product, if any damage, forbid to use.
2. Don't press and collide during store, transit and processing.
3. Unburned porcelain should not be directly used in human denture or oral repair.
4. This product needs to be made by professional technicians and used by professional doctors.
5. Expired product is forbidden to reuse.
6. Any serious incident that has occurred in relation to the device should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.
7.Single use products, do not reuse.

Package

Carton packaging.

Disposal

Abandon directly, the products do not pollute the environment after waste.

Biological Properties

1. No cytotoxicity
2. No sensitization
3. No acute oral stimulation
4. No acute systemic toxicity
5. No chronic systemic toxicity
6. AMES test: negative

Storage

Storage at indoor temperature (generally 5 -50℃), ventilated and dry conditions.

Contraindication

In the event that there is an insufficient occlusal clearance and/or vertical prep wall, making the preparation unsuitable for an all-ceramic restoration, an alternative material must be chosen. Inlay bridges, endosseous implants and root posts are other contraindications.

Suggusted sintering curve

Sintering can take place in all common dental sintering furnaces which are approved for the sintering of restorations made of zirconium dioxide. Since zirconium dioxide is known to be a poor thermal conductor, it is recommended that you slowly heat the mounts to the required temperature (see sintering graph) and cool them down equally slowly.

Sintering Curve

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1530	156	3.4
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	104	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (6-10)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	245	4
step 2	1000	1530	177	3
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	146	-5
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/3D Plus Multilayer/UT Multilayer 4D Pro Multilayer Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1500	147	3.4
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	100	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/3D Plus Multilayer/UT Multilayer 4D Pro Multilayer Sintering Curve (6-10)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	245	4
step 2	1000	1500	167	3
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	140	-5
step 5	800	natural cooling 20	/	/

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (11-14)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	326	3
step 2	1000	1530	265	2
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	183	-4
step 5	800	natural cooling 20	/	/

UT Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1450	132	3.4
step 3	1450	1450	120	0
step 4	1450	800	93	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/4D Pro Multilayer Sintering Curve (11-14)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	326	3
step 2	1000	1500	250	2
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	175	-4
step 5	800	natural cooling 20	/	/

Wall and edge thickness

Type	Anterior		Posterior	
	Thickness	Connector cross section	Thickness	Connector cross section
Single crown	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
3 unit bridges	≥0.9mm			
Long bridges	≥0.9mm			

FR Instructions pour l'utilisation

Date de fabrication

Voir l'étiquette

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.
Adresse du fabricant : 101 201 301, Bâtiment A, n° 35, Route Zhuqing, Communauté de Shijing, Rue Shijing, District de Pingshan, Zhenzhen.
Tél.: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

Veuillez lire le mode d'emploi du produit avant de l'utiliser, et le faire fabriquer par des techniciens professionnels ; l'installer, le régler et le porter par des médecins professionnels ; l'utiliser conformément aux instructions et aux consignes du médecin.
Date de formulation : 11 juillet 2023 Edition: A.4

Nom du produit

Bloc de zircone dentaire

Durée de vie

5 ans

Structure de l'organisation

Modèle blanc :
Les principaux ingrédients comprennent la zircone, l'oxyde d'yttrium d'autres oxydes.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Other Oxides $\leqq$0.5%
Couleur modèle et multicouche :
Parmi les principaux ingrédients figurent la zircone, l'oxyde ferrique, l'oxyde d'Erbiumet d'autres oxydes.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Oxyde d'erbium $\leqq$1.0%
Oxyde ferrique $\leqq$0.3%
Other Oxides $\leqq$0.5%

Procédé d'application

Ouvrir le sac sortir des pièces de porcelaine, placé dans un équipement de traitement dentaire spécial pour le traitement, après la teinture, haute température (1450~ 1600℃). Après frittage et cristallisation, le produit fini sera fait après dressing. Overlaying porcelaine décorative ou glaçage et d'autres processus. Enfin, il sera utilisé par les médecins professionnels pour la réparation, l'installation et le port de la prothèse humaine.

Utilisation prévue

Le bloc de zircone dentaire est utilisé pour la fabrication de couronnes, de bridges, d'inlays et de facettes de prothèses fixes.

Propriétés physico-chimiques

Densité (post-frittage): $\geqq$ 6.0g/cm³
Classe:5: Résistance à la flexion (post-frittage)$\geqq$800MPa
Classe:4: Résistance à la flexion (post-frittage)$\geqq$600MPa
Solubilité chimique: $<$ 100μg.cm^{-2}
Radioactivité (uranium-238)$\leqq$ 1.0Bq/g
Coefficient de dilatation thermique linéaire: (10.5±0.5) x10^{-6}K^{-1}
Type:II, livré en bloc
Classe:5: Blanc ST/Blanc SHT/Blanc HT/Color ST/Color SHT/Multilayer SHT/Multilayer ST.
Classe:4: Blanc UT/Color UT/Multilayer 3D/Multilayer 4D/Multilayer UT.

Avis

1.Veuillez bien vérifier l'emballage et l'intérieur du produit, en cas de dommage, interdisez l'utilisation.
2.Ne pas appuyer et heurter pendant le stockage, le transit et le traitement.
3.La porcelaine non brûlée ne doit pas être utilisée directement pour les prothèses humaines ou les réparations buccales.
4.Ce produit doit être fabriqué par des techniciens professionnels et utilisé par des médecins professionnels.
5.Il est interdit de réutiliser un produit périmé.
6.Si un incident grave est survenu en rapport avec le dispositif, il doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est établi.
7.Produits à usage unique, ne pas réutiliser.

Emballage

Emballage en carton.

Mise au rebut

Abandon direct, les produits ne polluent pas l'environnement après leur mise au rebut.

Propriétés biologiques

1.Pas de cytotoxicité
2.Pas de sensibilisation
3.Pas de stimulation orale aiguë
4.Pas de toxicité systémique aiguë
5.Pas de toxicité systémique chronique
6.Test AMES : négatif

Stockage

Stockage à température intérieure (généralement 5- 50° C), conditions ventilées et sèches.

Contre-indication

En cas d'insuffisance du jeu occlusal et/ou de la paroi verticale de préparation, rendant la préparation inadaptée à une restauration tout-céramique, un matériau alternatif doit être choisi. Les bridges inlay, les implants endo-osseux et les tenons radiculaires sont d'autres contre-indications.

Courbe de frittage suggérée

Le frittage peut s'effectuer dans tous les fours de frittage dentaires courants qui sont homologués pour le frittage des restaurations en dioxyde de zirconium. Le dioxyde de zirconium étant connu pour être un mauvais conducteur thermique, il est recommandé de chauffer lentement les montages jusqu'à la température requise (voir graphique de frittage) et de les refroidir tout aussi lentement.

Courbe de frittage

Courbe de frittage
HT/ST /ST couleur /ST multicouche (1 -5)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	130	7.5
étape 2	1000	1530	156	3.4
étape 3	1530	1530	120	0
étape 4	1530	800	104	-7
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage
HT/ST /ST couleur /ST multicouche (6 -10)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	245	4
étape 2	1000	1530	177	3
étape 3	1530	1530	120	0
étape 4	1530	800	146	-5
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage
SHT multicouche/3D Plus multicouche
UT multicouche /4D Pro multicouche (1- 5)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	130	7.5
étape 2	1000	1500	147	3.4
étape 3	1500	1500	120	0
étape 4	1500	800	100	-7
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage
SHT multicouche/3D Plus multicouche
UT multicouche /4D Pro multicouche (6-10)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	245	4
étape 2	1000	1500	167	3
étape 3	1500	1500	120	0
étape 4	1500	800	140	-5
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage
HT/ST /ST couleur /ST multicouche (11 -14)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	326	3
étape 2	1000	1530	265	2
étape 3	1530	1530	120	0
étape 4	1530	800	183	-4
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage UT (1-5)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	130	7.5
étape 2	1000	1450	132	3.4
étape 3	1450	1450	120	0
étape 4	1450	800	93	-7
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Courbe de frittage
SHT multicouche/4D Pro multicouche (11 -14)

Étape de frittage	Température de début (℃)	Température de fin (℃)	Temps (Min)	Vitesse (℃/Min)
étape 1	20	1000	326	3
étape 2	1000	1500	250	2
étape 3	1500	1500	120	0
étape 4	1500	800	175	-4
étape 5	800	refroidissement naturel 20	/	/

Épaisseur de la paroi et des bords

Type	Antérieur		Postérieur	
	Épaisseur	Section transversale du connecteur	Épaisseur	Section transversale du connecteur
Couronne simple	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
Bridges à 3 unités	≥0.9mm			
Bridges longs	≥0.9mm			

ES Instrucciones de uso

Fecha de fabricación

Ver etiqueta

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Dirección de la fábrica: 101,201,301, Edificio A, No. 35, Camino Zhu Qing, Comunidad de Shijing, Calle Shijing, Distrito de Pingshan, Zhenzhen.
Teléfono: + 86-0755-84622395 Página web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

El manual del producto debe ser leído por técnicos profesionales antes de usar el producto; la instalación, el ajuste y la colocación debe ser realizada por médicos profesionales; use el producto de acuerdo con las instrucciones y las indicaciones del médico.
Fecha de formulación: 11 de julio de 2023 Edición: A.4

Nombre del producto Disco de Circonio Dental **Vida útil** 5 años

Estructura organizativa

Modelo Blanco:
Los ingredientes principales incluyen circonio, óxido de itrio otros óxidos.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Otros óxidos $\leqq 0.5\%$
Modelo de color y multicapa:
Los ingredientes principales incluyen circonio, óxido férrico, óxido de erbio y otros óxidos.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Óxido de erbio $\leqq 1.0\%$
Óxido férrico $\leqq 0.3\%$
Otros óxidos $\leqq 0.5\%$

Método de aplicación

Abra la bolsa y retire las piezas de porcelana, coloque en un equipo especial de procesamiento dental, después del teñido, aplique alta temperatura (1450 a 1600℃).
Después de la sinterización y la cristalización, el producto acabado se realizará tras el apósito, la superposición de la porcelana decorativa o el esmaltado y otros procesos. Finalmente, será utilizado por los médicos profesionales para la reparación, instalación y uso de la dentadura humana.

Uso previsto

El disco de circonio dental se utiliza para la fabricación de coronas, puentes, incrustaciones y carillas de dentadura fija.

Propiedades físico-químicas

Densidad (post sinterización): ≧ 6.0g/cm³
Classe:5: Resistencia a la flexión (post sinterización)≧ 800MPa
Classe:4: Resistencia a la flexión (post sinterización)≧ 600MPa
Solubilidad química: ＜100μg.cm^{-2}
Radiactividad (uranio-238)≦ 1.0Bq/g
Coeficiente de expansión térmica lineal: (10.5±0.5)x10^{-6}K^{-1}
Tipo: II, suministrado en disco
Classe:5: Blanco ST/Blanco SHT/Blanco HT/Color ST/Color SHT/Multicapa SHT/Multicapa ST.
Classe:4: Blanco UT/Color UT/Multicapa 3D/Multicapa 4D/Multicapa UT.

Aviso

1.Compruebe bien el paquete y el interior del producto, si hay algún daño, no use el producto.
2.No presione ni choque el producto durante el almacenamiento, el tránsito y el procesamiento.
3.La porcelana no quemada no debe usarse directamente en dentaduras humanas o en reparaciones orales.
4.Este producto debe ser elaborado por técnicos profesionales y utilizado por médicos profesionales.
5.Está prohibido reutilizar el producto caducado.
6.Cualquier incidente grave que haya ocurrido en relación con el producto debe ser reportado al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que esté establecido el usuario y/o el paciente.
7.Productos de un solo uso, no reutilizar.

Envase Embalaje de cartón.

Eliminación Deséchelo directamente, los productos no contaminan el medio ambiente después de su eliminación.

Propiedades biológicas

1.Sin citotoxicidad
2.Sin sensibilización
3.Sin estimulación oral aguda
4.Sin toxicidad sistémica aguda
5.Sin toxicidad sistémica crónica
6.Prueba AMES: negativa

Almacenamiento

Almacenamiento a temperatura interior (generalmente 5 -50℃), con óptima ventilación y en condiciones secas.

Contraindicación

En el caso de que exista un espacio oclusal insuficiente y/o una pared de preparación vertical, que haga que la preparación no sea adecuada para una restauración totalmente cerámica, se debe seleccionar un material alternativo. Los puentes incrustados, los implantes endóseos y los postes radiculares son otras contraindicaciones.

Curva de sinterización sugerida

La sinterización puede tener lugar en todos los hornos de sinterización dentales comunes que están aprobados para la sinterización de restauraciones hechas de dióxido de zirconio. Como se sabe que el dióxido de circonio es un mal conductor térmico, se recomienda calentar lentamente los soportes hasta la temperatura requerida (véase el gráfico de sinterización) y enfriarlos con la misma lentitud.

Curva de sinterización

Curva de sinterización
HT/ST /ST color /ST multicapa (1-5)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	130	7.5
paso 2	1000	1530	156	3.4
paso 3	1530	1530	120	0
paso 4	1530	800	104	-7
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

Curva de sinterización
HT/ST /ST color /ST multicapa (6-10)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	245	4
paso 2	1000	1530	177	3
paso 3	1530	1530	120	0
paso 4	1530	800	146	-5
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

SHT Multicapa/3D Plus Multicapa
UT Multicapa/4D Pro Curva de sinterización (1-5)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	130	7.5
paso 2	1000	1500	147	3.4
paso 3	1500	1500	120	0
paso 4	1500	800	100	-7
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

SHT Multicapa/3D Plus Multicapa
UT Multicapa/4D Pro Curva de sinterización (6-10)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	245	4
paso 2	1000	1500	167	3
paso 3	1500	1500	120	0
paso 4	1500	800	140	-5
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

Curva de sinterización
HT/ST /ST color /ST multicapa (11-14)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	326	3
paso 2	1000	1530	265	2
paso 3	1530	1530	120	0
paso 4	1530	800	183	-4
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

Curva de sinterización UT (1-5)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃)	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	130	7.5
paso 2	1000	1450	132	3.4
paso 3	1450	1450	120	0
paso 4	1450	800	93	-7
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

Curva de sinterización
SHT Multicapa/4D Pro (11-14)

Paso de sinterización	Temperatura inicial (℃))	Temperatura final (℃)	Tiempo (Min)	Velocidad (℃/Min)
paso 1	20	1000	326	3
paso 2	1000	1500	250	2
paso 3	1500	1500	120	0
paso 4	1500	800	175	-4
paso 5	800	refrigeración natural 20	/	/

Espesor de la pared y del borde

Tipo	Anterior		Posterior	
	Espesor	Sección transversal del conector	Espesor	Sección transversal del conector
Corona simple	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
Puentes de 3 unidades	≥0.9mm			
Puentes largos	≥0.9mm			

RU Инструкция по применению

Дата производства

См. этикетку

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Адрес производства: 101, 201, 301, Здание А, № 35, Улица Чжуцин, Район Шицзин, Улица Шицзин, Район Пиншань, Шэньчжэнь
Тел.: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

Пожалуйста, перед использованием ознакомьтесь с настоящим руководством по продукту и предоставьте его профессиональным техникам; установка, регулирование и надевание продукта должны выполняться профессиональными медицинскими работниками; используйте продукт согласно инструкциям и указаниям врача.
Дата оформления: 11 июля 2023 г. Версия: A.4

Название товара

Стоматологический циркониевый блок

Срок службы

5 лет

Организационная структура

Модель Белый:
Основными ингредиентами являются цирконий, оксид иттрия другие оксиды.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0% $Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Другие оксиды $\leqq 0.5\%$
Цвет модели и многослойность:
Основными ингредиентами являются цирконий, оксид железа, окись эрбия и другие оксиды.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Оксид эрбия $\leqq 1.0\%$ Оксид железа $\leqq 0.3\%$
Другие оксиды $\leqq 0.5\%$

Способ применения

Откройте пакет, извлеките кусочки фарфора, поместите в специальное стоматологическое оборудование для обработки, после окрашивания, при высокой температуре (1450-1600℃).
После спекания и кристаллизации обработанное изделие будет готово после декорирования, наложения декоративного фарфора или глазурования и других процессов. И затем, продукт будет готов к использованию врачебным персоналом для ремонта, установки и ношения челюстных протезов.

Предполагаемое использование

Стоматологический циркониевый блок используется для изготовления коронок, мостов, вкладок и виниров с несъемным зубным протезом.

Физико-химические свойства

Плотность (после спекания): ≧ 6.0г/см³
Класс:5: Прочность при изгибе (после спекания)≧800МПа
Класс:4: Прочность при изгибе (после спекания) ≧600МПа
Химическая растворимость: < 100мкг.см$^{-2}$
Радиоактивность (уран-238)≦ 1.0Бк/г
коэффициент линейного теплового расширения: (10.5±0.5)x10^{-6}K^{-1}
Тип: II, поставляется в блоке
Класс: 5: Белый ST/Белый SHT/Белый HT/Цветной ST/Цветной SHT/Многослойный SHT/Многослойный ST.
Класс: 4: Белый UT/Цветной UT/Многослойный 3D/Многослойный 4D/Многослойный UT.

Примечание

1.Внимательно проверьте упаковку и внутреннюю часть продукта. В случае каких-либо повреждений, использование продукта запрещено.
2.Избегайте давления и ударов во время хранения, транспортировки и обработки.
3.Необожженный фарфор не должен использоваться напрямую для изготовления протезов или восстановления полости рта.
4.Данный продукт должен изготавливаться профессиональными техниками и использоваться профессиональными врачами.
5.Повторное использование продукта с истекшим сроком годности запрещено.
6.О любом серьезном инциденте, произошедшем в связи с устройством, следует сообщать изготовителю и компетентному органу страны-участницы, в которой зарегистрированы пользователь и/или пациент.
7.Одноразовый продукт, не использовать повторно.

Упаковка

Картонная упаковка.

Утилизация

Прямое утилизирование, продукты не загрязняют окружающую среду после использования.

Биологические свойства

1.Отсутствие цитотоксичности
2.Отсутствие сенсибилизации
3.Отсутствие острой оральной стимуляции
4.Отсутствие острой системной токсичности
5.Отсутствие хронической системной токсичности
6.Тест AMES: отрицательный

Хранение

Хранить при комнатной температуре (обычно 5-50℃), в хорошо вентилируемом и сухом месте.

Противопоказания

В случае недостаточного зазора для прикуса и/или вертикальной подготовительной стенки, что делает заготовку непригодной для полностью керамической реставрации, следует выбрать альтернативный материал. Другими противопоказаниями являются инкрустационные мосты, внутрикостные имплантаты и корневые штифты.

Предлагаемая кривая спекания

Спекание можно проводить во всех обычных стоматологических печах для спекания, одобреных для спекания ортопедических изделий из диоксида циркония. Поскольку известно, что диоксид циркония является плохим тепловым проводником, рекомендуется нагревать крепления медленно до требуемой температуры (см график спекания) и так же медленно охлаждать их.

Кривая спекания

HT/ST/Цвет ST/ Многослойный ST
Кривая спекания (1-5)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	130	7.5
шаг 2	1000	1530	156	3.4
шаг 3	1530	1530	120	0
шаг 4	1530	800	104	-7
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

HT/ST/Цвет ST/ Многослойный ST
Кривая спекания (6-10)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	245	4
шаг 2	1000	1530	177	3
шаг 3	1530	1530	120	0
шаг 4	1530	800	146	-5
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

Многослойный SHT/Многослойный 3D Плюс
Многослойный UT/Многослойный 4D Про
Кривая спекания (1-5)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	130	7.5
шаг 2	1000	1500	147	3.4
шаг 3	1500	1500	120	0
шаг 4	1500	800	100	-7
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

Многослойный SHT/Многослойный 3D Плюс
Многослойный UT/Многослойный 4D Про
Кривая спекания (6-10)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	245	4
шаг 2	1000	1500	167	3
шаг 3	1500	1500	120	0
шаг 4	1500	800	140	-5
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

HT/ST/Цвет ST/ Многослойный ST
Кривая спекания(11-14)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	326	3
шаг 2	1000	1530	265	2
шаг 3	1530	1530	120	0
шаг 4	1530	800	183	-4
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

Кривая спекания UT (1-5)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	130	7.5
шаг 2	1000	1450	132	3.4
шаг 3	1450	1450	120	0
шаг 4	1450	800	93	-7
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

Многослойный SHT/Многослойный 4D Про
Кривая спекания (11-14)

Шаг спекания	Начальная температура(℃)	Конечная температура(℃)	Время (мин)	Скорость (℃/мин)
шаг 1	20	1000	326	3
шаг 2	1000	1500	250	2
шаг 3	1500	1500	120	0
шаг 4	1500	800	175	-4
шаг 5	800	естественное охлаждение 20	/	/

Толщина стенок и краев

Тип	Передний		Задний	
	Толщина	Поперечное сечение разъема	Толщина	Поперечное сечение разъема
Одинарная коронка	≥0.9мм	≥9мм²	≥1.0мм	≥12мм²
3 одиночных моста	≥0.9мм			
Длинные мосты	≥0.9мм			

PT Instruções de uso

Data de Fabricação

Veja o rótulo

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Endereço do Fabricante: 101.201.301, Edifício A, No. 35, Estrada Zhuqing, Comunidade Shijing, Rua Shijing, Distrito de Pingshan, Shenzhen.
Tel: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

Leia o manual do produto antes do uso e faça com técnicos profissionais. Instalação, ajuste e uso por médicos profissionais. Use de acordo com as instruções e as orientações médicas.
Data da formulação: 11 de julho de 2023 Edição: A.4

Nome do Produto

Bloco de Zircônia Odontológico

Estrutura da Organização

Modelo Branco:
Os ingredientes ativos incluem zircônia, óxido de ítrio e outros óxidos.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Outros Óxidos $\leqq 0.5\%$
Cor e Multicamada do Modelo:
Os ingredientes ativos incluem zircônia, óxido de ferro, óxido de érbio e outros óxidos.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Óxido de érbio $\leqq 1.0\%$
Óxido férrico $\leqq 0.3\%$
Outros Óxidos $\leqq 0.5\%$

Vida Útil

5 anos

Método de aplicação

Abra a bolsa e retire as peças de porcelana, coloque-as no equipamento odontológico para processamento, após tingir, alta temperatura (1450~ 1600℃).
Após a sinterização e cristalização, o produto acabado será feito após colocar a sobrecamada decorativa de porcelana ou vidro e demais processos. Por fim, será usado por médicos profissionais para reparos, instalação e uso em prótese humana.

Uso Pretendido

O Bloco de Zircônia Odontológico é usado para fazer coroas, Pontes, obturações e revestimentos da prótese fixa.

Propriedade fisicoquímica

Densidade (pós-sinterização): ≧ 6.0g/cm³
Classe:5: Resistência à flexão (pós-sinterização)≧800MPa
Classe:4: Resistência à flexão (pós-sinterização)≧600MPa
Solubilidade química: < 100μg.cm⁻²
Radioatividade (urânio-238)≦ 1.0Bq/g
Coeficiente de expansão térmica linear:(10.5±0.5) x$10^{-6}K^{-1}$
Tipo: II, fornecido no bloco
Classe:5: Branco ST/Branco SHT/Branco HT/Cor ST/Cor SHT/Multicamada SHT/Multicamada ST.
Classe:4: Branco UT/Cor UT/Multicamada 3D/Multicamada 4D/Multicamada UT.

Aviso

1.Verifique bem a embalagem e o produto interno, caso haja danos, o uso é proibido.
2.Não pressione e colida durante o armazenamento, trânsito e processamento.
3.A porcelana não queimada não deve ser usada diretamente em próteses humanas ou para reparos odontológicos.
4.Este produto precisa ser feito por técnicos profissionais e usado por médicos profissionais.
5.É proibido reutilizar um produto vencido.
6.Quaisquer incidentes graves que tenham ocorrido em relação ao dispositivo devem ser relatados ao fabricante à autoridade competente do Estado Membro no qual o usuário e/ou paciente pertença.
7.Produtos de uso único, não reutilizar.

Embalagem

Embalagem de papelão.

Eliminação

Abandonar diretamente, os produtos não poluem o meio ambiente após o descarte.

Propriedades Biológicas

1.Sem citotoxicidade
2.Sem sensibilização
3.Sem estimulação oral aguda
4.Sem toxicidade sistêmica aguda
5.Sem toxicidade sistêmica crônica
6.Teste de AMES: negativo

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente interna (geralmente 5-50°C), em condições ventiladas e secas.

Contraindicação

No caso de haver um distanciamento oclusal insuficiente e/ou parede preparatória vertical, tornando o preparo inadequado para uma restauração totalmente de cerâmica, deve-se escolher um material alternativo. Outras contraindicações são pontes de obturação, implantes endósseos e hastes de raiz.

Curva de sinterização sugerida

A sinterização pode acontecer em todas as fornalhas de sinterização odontológica comuns que sejam aprovadas para sinterização de restaurações feitas de dióxido de zircônio. Logo que se sabe que o dióxido de zircônio é um condutor térmico ruim, recomenda-se que aqueça os suportes lentamente até a temperatura necessária (veja o gráfico de sinterização) e reduza a temperatura igualmente devagar.

Curva de Sinterização

HT/ST /ST cor /ST Curva de Sinterização de Multicamada (1-5)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	130	7.5
Passo 2	1000	1530	156	3.4
Passo 3	1530	1530	120	0
Passo 4	1530	800	104	-7
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

HT/ST /ST cor /ST Curva de Sinterização de Multicamada (6-10)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	245	4
Passo 2	1000	1530	177	3
Passo 3	1530	1530	120	0
Passo 4	1530	800	146	-5
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

SHT Multicamada/Multicamada 3D Plus Multicamada UT Curva de Sinterização Multilayer 4D Pro (1-5)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	130	7.5
Passo 2	1000	1500	147	3.4
Passo 3	1500	1500	120	0
Passo 4	1500	800	100	-7
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

SHT Multicamada/Multicamada 3D Plus Multicamada UT Curva de Sinterização Multilayer 4D Pro (6-10)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	245	4
Passo 2	1000	1500	167	3
Passo 3	1500	1500	120	0
Passo 4	1500	800	140	-5
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

HT/ST /ST cor /ST Curva de Sinterização de Multicamada (11-14)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	326	3
Passo 2	1000	1530	265	2
Passo 3	1530	1530	120	0
Passo 4	1530	800	183	-4
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

Curva de Sinterização UT (1-5)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	130	7.5
Passo 2	1000	1450	132	3.4
Passo 3	1450	1450	120	0
Passo 4	1450	800	93	-7
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

SHT Multicamada/Curva de Sinterização Multicamada 4D Pro Curve (11-14)

Etapa de sinterização	Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo (Min)	Taxa (°C/Min)
Passo 1	20	1000	326	3
Passo 2	1000	1500	250	2
Passo 3	1500	1500	120	0
Passo 4	1500	800	175	-4
Passo 5	800	Resfriamento natural 20	/	/

Espessura da parede e da borda

Tipo	Anteior		Posterior	
	Espessura	Seção transversal do conector	Espessura	Seção transversal do conector
Coroa única	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
3 unidades de ponte	≥0.9mm			
Pontes grandes	≥0.9mm			

الخصائص الفيزيائية الكيميائية

الكثافة (بعد التلبيد): ≥ 6.0 غم/سم مكعب
الفئة: 5: مقاومة الثني (بعد التلبيد) ≥ 800 ميجاباسكال
الفئة: 4: مقاومة الثني (بعد التلبيد) ≥ 600 ميجاباسكال
الذوبان الكيميائي: < 100 ميكروغرام. سم مربع
النشاط الإشعاعي (يورانيوم-238) ≥ 1.0 بيكريل/غم
معامل التمدد الحراري الطولي: (10.5±0.5)x10^{-6}K^{-1}
النوع:II،متوفر في كتل
الفئة :ST:5 أبيض/SHT أبيض /HT/أبيض/ST/ملون / SHT ملون/ SHT متعدد الطبقات/ST/متعدد الطبقات.
الفئة :UT:4 أبيض/UT/ ملون/ ثلثي البعاد متعدد الطبقات / رباعي البعاد متعدد الطبقات /UT متعدد الطبقات.

ملحظة

1.يرجى التحقق من العلبة والمنتج الداخلي جيدا، إذا تبين وجود أي تلف، يتمنع الستخدام.
2.ل تضغط على المنتج أو تصدمه أثناء التخزين أو النقل أو المعالجة.
3.ل ينبغي استخدام البورسلين غير المحروق مباشرة في طقم أسنان النسان أو تصليح الفم.
4.يحتاج هذا المنتج إلى تصنيعه بواسطة فنيين محترفين واستخدامه بواسطة أطباء محترفين.
5.يتمنع إعادة استخدام المنتج المنتهي الصلحية.
6.ينبغي البلغ عن أي حادثة خطرة فيما يتعلق بالجهاز إلى الشركة المصنعة والجهة المختصة للدولة العضو التي يتواجد فيها المستخدم و/ أو المريض.
7.منتجات للستخدام مرة وحدة فقط، يتمنع إعادة الستخدام.

العلبة تغليف كرتوني.

التخلص تخلص منه مباشرة فهذه المنتجات ل تلوث البيئة عند التخلص منها مع النفايات.

الخصائص البيولوجية

1. بدون سمية خلوية
2. بدون حساسية
3.بدون تحفيز فموي حاد
4.بدون سمية جهازية حادة
5.بدون سمية جهازية مزمنة:
6.اختبار أميس(AMES) : سلبي

االتخزين

يحفظ بدرجة حرارة داخلية (5-50 درجة مئوية بوجه عام)، وفي ظروف بيئة جافة وبتهوية جيدة.

موانع الستعمال

في حالة عدم وجود تصفية إطباقية كافية و/ أو جدار تحضيري رأسي، ما يجعل التحضير غير مناسب للستعادة الكاملة بالسيراميك، عندئذ يجب اختيار مادة بديلة. جسور الترصيع، وزراعة السنان الداخلية ودعامات الضراس هي موانع استعمال أخرى.

منحنى التلبيد المقترح

يمكن إجراء التلبيد في جميع أفران تلبيد السنان الشائعة المعتمدة لتلبيد الترميمات المصنوعة من ثاني أكسيد الزركونيوم. بما أن ثاني أكسيد الزركونيوم معروف بأنه موصل حراري ضعيف، ننصحك بتسخين الكميات ببطء إلى درجة الحرارة المطلوبة (انظر مخطط التلبيد) وتبريدها بشكل متجانس ببطء.

تعليمات بالاستخدام بالعربية

تاريخ التصنيع

انظر الملصق

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.
301،201،101، طريق تشوتشينغ ، مجتمع شيجينغ ، شارع شيجينغ ، مقاطعة بينغشان ، شنتشن
رقم A، بناء 35،
هاتف: 86-0755-84622395+ الموقع الإلكتروني:www.szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

يرجى قراءة دليل المنتج قبل الاستخدام، وتصنيعه بواسطة فنيين محترفين؛ وتركيبه وتعديله وارتدائه بواسطة أطباء محترفيه؛ استخدمه طبقاً للإرشادات وتعليمات الطبيب.

تاريخ التركيبة: 11 يوليو 2023 الإصدار: أ (4)

اسم المنتج كتل الأسنان الزركونية

الهيكل التنظيمي

الموديل الأبيض:
تتضمن المكونات الرئيسية الزركونيا، أكسيد الإتريوم وأكاسيد أخرى.
ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 ≧ 99%
Y_2O_3: 4.5%~6.0%
Al_2O_3 ≧ 0.5%
أكاسيد أخرى ≧ 0.5%
الموديل الملون ومتعدد الطبقات:
تتضمن المكونات الرئيسية الزركونيا، أكسيد الحديد وأكسيد الربيوم وأكاسيد أخرى.
ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 ≧ 98.2%
أكسيد الربيوم ≧ 1.0%
أكسيد الحديد ≧ 0.3%
أكاسيد أخرى ≧ 0.5%

عمر الخدمة 5 سنوات

طريقة الاستخدام

افتح الكيس وأخرج قطعه البورسلين، وتوضع في جهاز خاص لمعالجة الأسنان من أجل المعالجة، بعد(الصباغة، بدرجة حرارة عالية (1450~1600 درجة مئوية
بعد التلبيد والبلورة، سيتم صنع المنتج النهائي بعد الحشو أو الحشو الموضعي لبورسلين الزينة أو التزجيج وعمليات أخرى. أخيراً، سيتم استخدامه بواسطة أطباء محترفين للتصليح والتركيب والارتداء للأسنان البشرية.

الاستعمال المخصص

اُستخدم كتل الأسنان الزركونية لصناعة التيجان والجسور والترصيع والتلبيسات للأسنان الثابتة.

منحنى التلبيد

منحنى تلبيد SHT متعدد الطبقات/ ثلاثي الأبعاد بلاس متعدد الطبقات/ UT متعدد الطبقات/ رباعي الأبعاد برو متعدد الطبقات (1-5)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	130	7.5
الخطوة2	1000	1500	147	3.4
الخطوة3	1500	1500	120	0
الخطوة4	1500	800	100	7-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

منحنى تلبيد SHT متعدد الطبقات/ ثلاثي الأبعاد بلاس متعدد الطبقات/ UT متعدد الطبقات/ رباعي الأبعاد برو متعدد الطبقات (6-10)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	245	4
الخطوة2	1000	1500	167	3
الخطوة3	1500	1500	120	0
الخطوة4	1500	800	140	5-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

ST/ST /HT ملون /ST منحنى التلبيد متعدد الطبقات (1-5)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	130	7.5
الخطوة2	1000	1530	156	3.4
الخطوة3	1530	1530	120	0
الخطوة4	1530	800	104	7-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

ST/ST /HT ملون /ST منحنى التلبيد متعدد الطبقات (6-10)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	245	4
الخطوة2	1000	1530	177	3
الخطوة3	1530	1530	120	0
الخطوة4	1530	800	146	5-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

منحنى تلبيد SHT متعدد الطبقات/ رباعي الأبعاد برو متعدد الطبقات (11-14)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	326	3
الخطوة2	1000	1500	250	2
الخطوة3	1500	1500	120	0
الخطوة4	1500	800	175	4-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

سماكة الجدار والحواف

النوع		أمامي		خلفي
	السمك		السمك	المقطع المستعرض للموصل
تاج فردي	≤0.9ملم	≤9سم مربع	≤1.0 ملم	≤12سم مربع
جسور 3 وحدات	≤0.9ملم			
جسور طويلة	≤0.9ملم			

ST/ST /HT ملون /ST منحنى التلبيد متعدد الطبقات (11-14)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	326	3
الخطوة2	1000	1530	265	2
الخطوة3	1530	1530	120	0
الخطوة4	1530	800	183	4-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

منحنى تلبيد UT (1-5)

خطوات التلبيد	درجة حرارة البدء (درجة مئوية)	درجة حرارة الانتهاء (درجة مئوية)	الوقت (دقيقة)	المعدل (درجة مئوية/ الدقيقة)
الخطوة1	20	1000	130	7.5
الخطوة2	1000	1450	132	3.4
الخطوة3	1450	1450	120	0
الخطوة4	1450	800	93	7-
الخطوة5	800	تبريد طبيعي 20	/	/

IT Istruzioni per l'uso

Data di produzione

Vedere l'etichetta

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Indirizzo di produzione: 101,201,301, Edificio A, n. 35, Zhuqing Road, Comunità di Shijing, Shijing Street, distretto di Pingshan, Shenzhen.
Tel: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

Si prega di leggere il manuale del prodotto prima dell'uso e di farlo fare da tecnici professionisti; installarlo, regolarlo e indossarlo da medici professionisti; usarlo secondo le istruzioni e le indicazioni del medico.
Data di formulazione: 11 luglio 2023 Edizione: A.4

Nome del Prodotto

Blocco di Zirconia Dentale

Struttura Organizzativa

Modello Bianco:
Gli ingredienti principali includono zirconia, ossido di ittrio e altri ossidi.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
Altri Ossidi $\leqq 0.5\%$
Modello a colori e Multistrato:
Gli ingredienti principali includono zirconia, ossido ferrico, ossido di erbio e altri ossidi.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Ossido di erbio $\leqq 1.0\%$
Ossido ferrico $\leqq 0.3\%$
Altri Ossidi $\leqq 0.5\%$

Durata

5 anni

Metodo di applicazione

Aprire il sacchetto e prelevare i pezzi di porcellana, collocarli in speciali attrezzature di trattamento dentale per la lavorazione, dopo la tintura, ad alta temperatura (1450~ 1600℃). Dopo la sinterizzazione e la cristallizzazione, il prodotto finito sarà realizzato dopo la sovrapposizione di rivestimento con porcellana decorativa o smaltatura e altri processi. Infine, sarà utilizzato da medici professionisti per la riparazione, l'installazione e l'uso di protesi umane.

Uso Previsto

Il Blocco di Zirconia Dentale viene utilizzato per la realizzazione di corone, Ponti, incastri e faccette di dentiere fisse.

Proprietà fisico-chimiche

Densità (post-sinterizzazione): ≧ 6.0g/cm³
Classe:5: Resistenza alla flessione (post-sinterizzazione)≧ 800MPa
Classe:4: Resistenza alla flessione (post-sinterizzazione)≧ 600MPa
Solubilità chimica: ＜100μg.cm^{-2}
Radioattività (uranio-238)≦ 1.0Bq/g
coefficiente di espansione termica lineare:(10.5±0.5) x10^{-6}K^{-1}
Tipo: II, fornito in blocco
Classe: 5: Bianco ST/Bianco SHT/Bianco HT/Colore ST/Colore SHT/Multistrato SHT/Multistrato ST.
Classe: 4: UT Bianco/ Colore UT/Multistrato 3D/Multistrato 4D/Multistrato UT.

Avvertenza

1.Si prega di controllare bene la confezione e il prodotto all'interno, in caso di danni, vietare l'uso.
2.Non premere e non urtare durante lo stoccaggio, il trasporto e la lavorazione.
3.La porcellana non bruciata non deve essere utilizzata direttamente in protesi umane o per riparazioni orali.
4.Questo prodotto deve essere realizzato da tecnici professionisti e utilizzato da medici professionisti.
5.È vietato riutilizzare il prodotto scaduto.
6.Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente dello Stato Membro in cui si trova l'utente e/o il paziente.
7.Prodotti monouso, non riutilizzare.

Confezione

Imballaggio in cartone.

Smaltimento

Smaltire direttamente, i prodotti non inquinano l'ambiente dopo lo smaltimento.

Proprietà Biologiche

1.Nessuna citotossicità
2.Nessuna sensibilizzazione
3.Nessuna stimolazione orale acuta
4.Nessuna tossicità sistemica acuta
5.Nessuna tossicità sistemica cronica
6.Test AMES: negativo

Conservazione

Conservare a temperatura ambiente (generalmente 5 -50℃), in ambienti ventilati e asciutti.

Controindicazioni

Nel caso in cui lo spazio occlusale e/o la parete verticale della preparazione siano insufficienti, rendendo la preparazione inadatta a un restauro in ceramica integrale, è necessario scegliere un materiale alternativo. Ponti ad incastro, implantologia endossea e perni radicolari sono altre controindicazioni.

Curva di sinterizzazione suggerita

La sinterizzazione può avvenire in tutti i comuni forni di sinterizzazione dentale approvati per la sinterizzazione di restauri in biossido di zirconio. Poiché il biossido di zirconio è noto per essere un conduttore termico scadente, si raccomanda di riscaldare lentamente i supporti alla temperatura richiesta (vedere il grafico di sinterizzazione) e di raffreddarli altrettanto lentamente.

Curva di sinterizzazione

Curva di sinterizzazione multistrato HT/ST /ST color /ST (1-5)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	130	7.5
Fase 2	1000	1530	156	3.4
Fase 3	1530	1530	120	0
Fase 4	1530	800	104	-7
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

Curva di sinterizzazione multistrato HT/ST /ST color /ST(6-10)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	245	4
Fase 2	1000	1530	177	3
Fase 3	1530	1530	120	0
Fase 4	1530	800	146	-5
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

SHT Multistrato/3D Plus Multistrato UT Multistrato/4D Pro Curva di Sinterizzazione Multistrato (1-5)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	130	7.5
Fase 2	1000	1500	147	3.4
Fase 3	1500	1500	120	0
Fase 4	1500	800	100	-7
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

SHT Multistrato/3D Plus Multistrato UT Multistrato/4D Pro Curva di Sinterizzazione Multistrato (6-10)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	245	4
Fase 2	1000	1500	167	3
Fase 3	1500	1500	120	0
Fase 4	1500	800	140	-5
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

Curva di sinterizzazione multistrato HT/ST /ST color /ST(11-14)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	326	3
Fase 2	1000	1530	265	2
Fase 3	1530	1530	120	0
Fase 4	1530	800	183	-4
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

Curva di sinterizzazione UT (1-5)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	130	7.5
Fase 2	1000	1450	132	3.4
Fase 3	1450	1450	120	0
Fase 4	1450	800	93	-7
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

SHT Multistrato/4D Pro Curva di Sinterizzazione Multistrato (11-14)

Fase di sinterizzazione	Temperatura iniziale (℃)	Temperatura finale (℃)	Tempo (Min)	Velocità (℃/Min)
Fase 1	20	1000	326	3
Fase 2	1000	1500	250	2
Fase 3	1500	1500	120	0
Fase 4	1500	800	175	-4
Fase 5	800	raffreddamento naturale 20	/	/

Spessore della parete e del bordo

Tipo	Anteriore		Posteriore	
	Spessore	Sezione trasversale del connettore	Spessore	Sezione trasversale del connettore
Corona singola	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
Ponti a 3 elementi	≥0.9mm			
Ponti estesi	≥0.9mm			

TUR Kullanım yönergesi

Üretim Tarihi

Etikete bakınız

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

IÜretim Adresi: 101,201,301, A Binası, No. 35, Zhuqing Yolu, Shijing Topluluğu, Shijing Caddesi, Pingshan Bölgesi, Shenzhen.
Tel: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

EC REP

Lütfen kullanmadan önce ürün kılavuzunu okuyun ve profesyonel teknisyenlerin kullanmasını sağlayın; profesyonel doktorlar tarafından kurulmasını, ayarlanmasını ve takılmasını sağlayın; talimatlara ve doktor talimatlarına uygun olarak kullanın.
Formülasyon tarihi: 11 Temmuz 2023 Baskı: A.4

Ürün Adı

Dental Zirkonya Blok

Organizasyon Yapısı

Beyaz Model:
Ana bileşenlerinde zirkonya, itriyum oksit ve diğer oksitler yer almaktadır.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq$ %99
Y_2O_3:%4.5~%6.0
$Al_2O_3 \leqq$ %0.5
Diğer Oksitler ≦%0.5
Model Rengi ve Çoklu Katman:
Ana bileşenlerde zirkonya, demir oksit, Erbiyum oksit ve diğer oksitler yer almaktadır.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq$ %98.2
Erbiyum oksit ≦%1.0
Demir oksit ≦%0.3
Diğer Oksitler ≦%0.5

Kullanma Ömrü

5 yıl

Uygulama yöntemi

Çantayı açın, boyama sonrasında işleme için yüksek sıcaklıkta (1450~ 1600 ℃) özel diş işleme ekipmanına yerleştirilmiş olan porselen parçalarını çıkarın.
Sinterleme ve kristalizasyon işlemlerini takiben tesviye, dekoratif porselenle kaplama, sırlama işlemleriyle ve diğer işlemlerden sonra bitmiş ürün yapılacaktır. Nihayetinde insanlardaki protez dişlerin onarımı, hazırlanması ve takılması için profesyonel doktorlar tarafından kullanılacaktır.

Kullanım Amacı

Dental Zirkonya Blok, kron takmak, Köprü yapmak, sabit protez dişlerde inley dolgu yapmak ve kaplama yapmak için kullanılır.

Fizikokimyasal özellik

Yoğunluk (sinterleme sonrası): ≧ 6.0g/cm³
Sınıf:5: Eğilme mukavemeti (sinterleme sonrası) ≧800MPa
Sınıf:4: Eğilme mukavemeti (sinterleme sonrası)≧600MPa
Kimyasal çözünürlük: < 100μg.cm^{-2}
Radyoaktivite (uranyum-238)≦ 1.0Bq/g
lineer termal genleşme katsayısı:(10.5±0.5) x10^{-6}K^{-1}
Tip: II, blok halinde tedarik edilir
Sınıf: 5: Beyaz ST/Beyaz SHT/Beyaz HT/Renkli ST/Renkli SHT/Çok Katmanlı SHT/Çok Katmanlı ST.
Sınıf: 4: Beyaz UT/Renkli UT/Çok Katmanlı 3D/Çok Katmanlı 4D/Çok Katmanlı UT.

Bildirim

1.Lütfen paketi ve içerisindeki ürünü iyi bir şekilde kontrol edin, eğer herhangi bir hasar varsa, kullanılması yasaktır.
2.Depolama, taşıma ve işleme sırasında bastırmayın ve çarptırmayın.
3.Yanmamış porselen direkt olarak protez dişlerde veya ağız içi tedavilerde kullanılmamalıdır.
4.Bu ürünün profesyonel teknisyenler tarafından hazırlanması ve profesyonel doktorlar tarafından kullanılması gerekmektedir.
5.Kullanım süresi dolmuş ürünlerin tekrar kullanılması yasaktır.
6.Cihazla ilgili olarak meydana gelen herhangi bir ciddi olayda, üreticiye ve kullanıcının ve/veya hastanın yerleşik durumda olduğu bölgede yer alan Üye Ülkenin yetkili makamına bildirimde bulunulmalıdır.
7.Tek kullanımlık ürünleri tekrar kullanmayınız.

Paket Karton ambalaj.

İmha Direkt olarak atın, ürünler atıldıktan sonra çevreyi kirletmez.

Biyolojik Özellikler

1.Sitotoksisite yok
2.Sentisizasyon yok
3.Akut oral stimülasyon yok
4.Akut sistemik toksisite yok
5.Kronik sistemik toksisite yok
6.AMES testi: negatif

Depolama

Genellikle 5-50 ℃ aralığında olan iç ortam sıcaklıklarında olan, havalandırılmış ve kuru koşullarda depolama.

Kontrendikasyon

Hazırlık işlemlerinin tam seramik restorasyonu için uygun olmamasına neden olacak şekilde yetersiz oklüzal temas ve/veya dikey hazırlık duvarı olması durumunda, alternatif bir malzeme seçilmelidir. İnley köprüler, kemik içi implantlar ve kök çivileri diğer kontrendikasyonlardır.

Önerilen sinterleme eğrisi

Sinterleme işlemi, zirkonyum dioksitten yapılmış restorasyonların sinterlenmesi için onaylanmış olan tüm genel dental sinterleme fırınlarında gerçekleştirilebilir. Zirkonyum dioksit zayıf bir termal iletken olarak bilindiği için, yuvaları yavaşça gerekli sıcaklığa ısıtmanız (sinterleme grafiğine bakınız) ve eşit hızda yavaşça soğutmanız önerilmektedir.

Sinterleme Eğrisi

HT/ST /ST renk /ST Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (1-5)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	130	7.5
adım 2	1000	1530	156	3.4
adım 3	1530	1530	120	0
adım 4	1530	800	104	-7
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

HT/ST /ST renk /ST Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (6-10)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	245	4
adım 2	1000	1530	177	3
adım 3	1530	1530	120	0
adım 4	1530	800	146	-5
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

SHT Çok Katmanlı/3D Plus Çok Katmanlı UT Çok Katmanlı/4D Pro Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (1-5)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	130	7.5
adım 2	1000	1500	147	3.4
adım 3	1500	1500	120	0
adım 4	1500	800	100	-7
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

SHT Çok Katmanlı/3D Plus Çok Katmanlı UT Çok Katmanlı/4D Pro Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (6-10)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	245	4
adım 2	1000	1500	167	3
adım 3	1500	1500	120	0
adım 4	1500	800	140	-5
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

HT/ST /ST renk /ST Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (11-14)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	326	3
adım 2	1000	1530	265	2
adım 3	1530	1530	120	0
adım 4	1530	800	183	-4
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

UT Sinterleme Eğrisi (1-5)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	130	7.5
adım 2	1000	1450	132	3.4
adım 3	1450	1450	120	0
adım 4	1450	800	93	-7
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

SHT Çok Katmanlı/4D Pro Çok Katmanlı Sinterleme Eğrisi (11-14)

Sinterleme adımı	Başlangıç Sıcaklığı (℃)	Bitiş Sıcaklığı (℃)	Zaman (Dk)	Hız (℃/Dk)
adım 1	20	1000	326	3
adım 2	1000	1500	250	2
adım 3	1500	1500	120	0
adım 4	1500	800	175	-4
adım 5	800	doğal soğutma 20	/	/

Duvar ve kenar kalınlığı

Tip	Anterior		Posterior	
	Kalınlık	Konektör kesit yüzeyi	Kalınlık	Konektör kesit yüzeyi
Tek kron takma	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
3 ünite köprü	≥0.9mm			
Uzun köprüler	≥0.9mm			

DE Gebrauchshinweise

Herstellungs-Datum

Siehe Etikett

Shenzhen Yurucheng Dental Materials Co., Ltd.

Manufacture Address: 101,201,301, Building A, No. 35, Zhuqing Rd., Shijing Community, Shijing Street, Pingshan District, Shenzhen.
Tel: + 86-0755-84622395 web: www .szyurucheng.com

Umedwings Netherlands B.V.
Treubstraat 1,2288EG,Rijswijk, The Netherlands
Tel: +31(0) 642758955 E-mail: ar@umedwings. eu

Lesen Sie bitte vor Gebrauch unsere Bedienungsanleitung durch einen professionellen Zahntechniker, so das der Zahnersatz von geschulten Ärzten eingesetzt werden kann.
Verwenden Sie die entsprechende Bedienungsanleitung und gemäß der Anleitung des Arztes.
Datum der Formulierung: 2023.07.11 Ausgabe: A4

Produkt Name

Dental Zirkon Block

Organisations Struktur

Modell weiß :
Die Hauptbestandteile sind Zirkon,Yttrium Oxyde und diverse Oxyde.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 99\%$
Y_2O_3:4.5%~6.0%
$Al_2O_3 \leqq 0.5\%$
andere Oxyde 0.5%
Modell Color und Multilayer:
Die Hauptbestandteile sind Zirkon,Eisen Oxyde, Erbium Oxyd und diverse Oxyde.
$ZrO_2+HfO_2+Y_2O_3 \geqq 98.2\%$
Erbium Oxyd $\leqq 1.0\%$
Eisen Oxyd $\leqq 0.3\%$
diverse Oxyde $\leqq 0.5\%$

Nutzungsdauer

5 Jahre

Anwendungsverfahren

Öffnen Sie die Verpackung und entnehmen Sie das Material.Platzieren Sie dieses und nutzen hierfür Ihre spezielle Dental-Ausrüstung zur Weiterverarbeitung.
Nach der Einfärbung liegt die höchste zulässige Sinter-Temperatur bei (1450-1600 C)
Nach dem Sintern und der Kristallisation wird das fertige Produkt hergestellt mittels dekorativen Porzellan, Glasur-Massen oder ähnlichen Produkten.
Letzt endlich wird eine Reparatur,der Einbau und das Tragen des Zahnersatzes durch professionelle Zahnärzte vorgenommen.

Verwendungszweck

Der Dental Zirkon Block findet Anwendung für Kronen, Brücken, Inlays ,Veneers und für festsitzenden Zahnersatz.

Physiochemische Eigenschaft

Dichte (nach Sinterung): ≧ 6.0g/cm³
Classe 5 : Biegefestigkeit (nach Sinterung)≧800MPa
Classe 4 : Biegefestigkeit (nach Sinterung)≧600MPa
Chemische Löslichkeit: 100mg.cm: < 100μg.cm^{-2}
Radioaktivität (Uranium – 238) ≦ 1.0Bq/g
Koeffizient der linearen thermischen Ausdehnung : (10.5±0.5) x10^{-6}K^{-1}
Typ II, geliefert im Block
Classe 5 : Weiß ST/Weiß SHT/Weiß HT/Color ST/Color SHT/Multilayer SHT/Multilayer ST.
Classe 4 : Weiß UT/Color UT/Multilayer 3D/Multilayer 4D/Multilayer UT4D/Multilayer UT.

Hinweis

1. bitte überprüfen Sie das Paket und das gelieferte Produkt, bei Schaden ist ein Gebrauch nicht gestattet
2. Lasten-Druck während der Lagerung, Transport und Verarbeitung vermeiden
3.ungebranntes Porzellan sollte nicht direkt in menschlichem Gebiss oder oraler Reparatur verwendet werden
4. dieses Produkt muss von professionellen Technikern verarbeitet und von professionellen Ärzten verwendet werden
5.abgelaufene Produkte dürfen nicht wiederverwendet werden
6. Jeder schwerwiegende Zwischenfall im Zusammenhang mit dem Produkt sollte dem Hersteller gemeldet werden und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und Patient niedergelassen ist.
7. Einwegprodukte, nicht wiederverwenden

Verpackung

im Karton verpackt

Entsorgung

Die Produkte verschmutzen die Umwelt nicht,wenn sie nicht mehr gebraucht werden.

Biologische Eigenschaften

1. keine Zytotoxizität
2. keine Sensibilisierung
3.keine akute orale Stimulation
4. keine akute systemische Toxizität
5.keine chronische systemische Toxizität
6. AMES-Test – negativ

Lagerung

Lagerung der Produkte bei Raumtemperatur (im Allgemeinen 5-50 °C) belüftet und trocken

Kontraindikationen

Falls ein unzureichender okklusaler Abstand und/oder eine unzureichende vertikale Präparationswand vorhanden ist, so dass die Präparation für eine Vollkeramikrestauration ungeeignet ist, muss ein alternatives Material gewählt werden.
Inlaybrücken, enossale Implantate und Wurzelstifte sind weitere Kontraindikationen.

Vorgeschlagene Sinterkurve

Die Sinterung kann in allen gängigen dentalen Sinteröfen erfolgen, die für die Sinterung von Restaurationen aus Zirkoniumdioxid zugelassen sind.
Da Zirkoniumdioxid bekanntermaßen ein schlechter Wärmeleiter ist, empfiehlt es sich, die Fassungen langsam auf die gewünschte Temperatur zu erhitzen (siehe Sinter-Kurven)
und kühlen sie ebenso langsam ab.

Sintering Curve

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1530	156	3.4
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	104	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (6-10)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	245	4
step 2	1000	1530	177	3
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	146	-5
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/3D Plus Multilayer/UT Multilayer 4D Pro Multilayer Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1500	147	3.4
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	100	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/3D Plus Multilayer/UT Multilayer 4D Pro Multilayer Sintering Curve (6-10)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	245	4
step 2	1000	1500	167	3
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	140	-5
step 5	800	natural cooling 20	/	/

HT/ST /ST color /ST Multilayer Sintering Curve (11-14)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	326	3
step 2	1000	1530	265	2
step 3	1530	1530	120	0
step 4	1530	800	183	-4
step 5	800	natural cooling 20	/	/

UT Sintering Curve (1-5)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	130	7.5
step 2	1000	1450	132	3.4
step 3	1450	1450	120	0
step 4	1450	800	93	-7
step 5	800	natural cooling 20	/	/

SHT Multilayer/4D Pro Multilayer Sintering Curve (11-14)

Sintering step	Start Temperature(℃)	End Temperature(℃)	Time(Min)	Rate(℃/Min)
step 1	20	1000	326	3
step 2	1000	1500	250	2
step 3	1500	1500	120	0
step 4	1500	800	175	-4
step 5	800	natural cooling 20	/	/

Wall and edge thickness

Type	Anterior		Posterior	
	Thickness	Connector cross section	Thickness	Connector cross section
Single crown	≥0.9mm	≥9mm²	≥1.0mm	≥12mm²
3 unit bridges	≥0.9mm			
Long bridges	≥0.9mm			