

KATANA™ Zirconia Block

For CEREC, STML (Super Translucent Multi Layered)

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

I. Introduction

KATANA Zirconia Block is a pre-sintered zirconia block which is designed for CEREC milling systems. (Please refer to your milling system's technical instructions for more information.) KATANA Zirconia Block consists of 3 sizes: (12Z, 14Z and 14Z L). This IFU is for 14Z L. KATANA Zirconia Block STML has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NV). KATANA Zirconia Block STML consists of 4 graded shades.

II. Intended Use

KATANA Zirconia Block is used for the fabrication of all the ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

III. Sintering Program

"CEREC SpeedFire" is used as the sintering furnace, follow the Operating Instructions of the "CEREC SpeedFire" when sintering the block. If a sintering furnace other than the "CEREC SpeedFire" is used, review the sintering schedules shown below.

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Room Temp. (+)	—	16 min

The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

IV. Image of product [For CEREC]

Sintering program 1

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 hrs

The STML has color gradation which varies from the enamel layer to the body layer, utilizing an additional two gradation layers between, for total of 4 layers in the a-axis direction.

Sintering program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Room Temp. (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 hrs
1560°C (2840°F) — Temp. place (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

I. Introduction

KATANA Zirconia Block est un bloc pré-sinterisé de zirconia conçu pour les systèmes de fraiseuse CEREC. (Veuillez-vous reporter aux instructions techniques du système de fraiseuse pour utiliser correctement.) KATANA Zirconia Block STML est disponible sous 3 tailles: (12Z, 14Z et 14Z L). Ce IFU est pour 14Z L. KATANA Zirconia Block STML est disponible sous 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NV). KATANA Zirconia Block STML est composé d'un dégradé de 4 couleurs.

II. Utilisations prévues

KATANA Zirconia Block est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (cadres, couronnes FCZ, bridges FCZ, inlays, onlays et facettes).

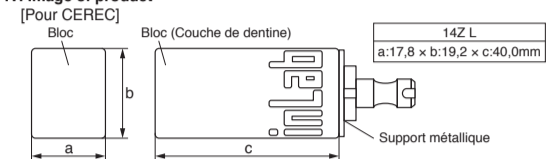
III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

IV. Image of product [Pour CEREC]



III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 heures
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 800°C (1482°F)	130°C/min. (234°F/min.)	—
900°C (1652°F) — 1500°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	15°C/min. (27°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min

III. Programme de sinterisation

Lorsque "CEREC SpeedFire" est utilisé comme four de sinterisation, suivez les instructions de fonctionnement de "CEREC SpeedFire" lors de la sinterisation du bloc. Si un four de sinterisation autre que le "CEREC SpeedFire" est utilisé, revoir les programmes de sinterisation indiqués ci-dessous.

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1560°C (2840°F)		

ENGLISH BRUKSANVISNING

I. Introduktion
KATANA Zirconia Block er en forstærket zirkoniumdioxidblokk udviklet for CEREC-fremstilling. (Følg anvisningerne for korrekt brug af apparatet til de tekniske instruktioner for fremsættelse) til KATANA Zirconia Block STM, f8s 3 ykkelåst (122, 142 og 142 L). Denne brugsanvisning gælder for 142, KATANA Zirconia Block STM, f8s 14 farvearterianer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, C2, D3, D3, NW, KATANA Zirconia Block STM består af 4 graderede farvelag.

II. Forskriftsmæssig brug
KATANA Zirconia Block bruges til fremstilling af keramiske restaureringer (bøjeløse, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og skalfastsætter).

III. Sitringsprogram
Ved brug af "CEREC SpeedFire" som sitringsovnen ved sinitring af blokken skal brugsanvisningen for "CEREC SpeedFire" følges. Hvis det bruges en anden sitringsovnen "CEREC SpeedFire", skal den restaureringstype først kontrolleres.
Sitringsprogram 1

Temperatur	Programmeringsværdi	Holdetid
Rømtemperatur – 150°C (282°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	2 timer
150°C (282°F) – Rømtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

Sitringsprogram 2

Temperatur	Programmeringsværdi	Holdetid
Rømtemperatur – 150°C (284°F)	10°C/min. (83°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	0,5 timer
150°C (282°F) – Rømtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

*Anvisning af omstændigheder kan restaureringes tas ut ved maks. 800°C (1472°F).

Temperatur	Programmeringsværdi	Holdetid
Rømtemperatur – 150°C (284°F)	10°C/min. (81°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	0,5 timer
150°C (282°F) – Rømtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

*Anvisning af omstændigheder kan restaureringes tas ut ved maks. 800°C (1472°F).

SUOMI KÄYTTÖOHJEET

I. Johdanto
KATANA Zirconia Block on esinrätetyn zirkoniumdioxidiblokk joka on tarkoitettu käytettäväksi CEREC-yksittäismalliksi. (Katto কোনকটি কয়টিইয়ে ব্র্যঞ্জিংএরনিমিত্তেতেকনিকগোষ্ঠীএ) KATANA Zirconia Block zirkoniumdioxidiblokkissa STM on 3 värikästä (122, 142 ja 142 L). Tämä käyttöohje on 142 L värien, KATANA Zirconia Block zirkoniumdioxidiblokkissa STM on 14 värikäyttöohjeita (A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, C1, C2, D3, D3, NW, KATANA Zirconia Block STM sisältää 4 värikäyttöohjetta).

II. Käyttökäytännön
KATANA Zirconia Block -blokkia käytetään kokonaisten hampaiden entonsittirätkäsitusten (rankamaiset tukirakenteet, FCZ-kruunut, FCZ-kruutit, inlayt, onlays ja laminaatit).

III. Sitrinsohjelma
Jos käytät CEREC SpeedFire sitrinsoivunna, noudata CEREC SpeedFiren käyttöohjeita sitrinsoitassa blokkia. Jos käytät muuta kuin CEREC SpeedFire sitrinsoivunna, käy ilmi oletko sitrinsoittanut: **Sitrinsohjelma 1**

Lämpötilä	Ohjelmoinnin tahti	Käsitteilyaika
Huoneen lämpötilä – 150°C (282°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	2 tuntia
150°C (282°F) – Huoneen lämpötilä	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

Sitrinsohjelma 2

Lämpötilä	Ohjelmoinnin tahti	Käsitteilyaika
Huoneen lämpötilä – 150°C (284°F)	30°C/min. (83°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	0,5 tuntia
150°C (282°F) – Huoneen lämpötilä (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	–

*Ensisitintä voidaan poistaa uunista 800°C:ssa (1472°F) ja pienennössä lämmössä ohjeiden mukain.

DANSK BRUGSANVISNING

I. Introduktion
KATANA Zirconia Block er en forstærket zirkonia-blokk, som er designet til CEREC-fremstilling. (For at sikre en korrekt maskinindstilling, se venligst de tekniske instruktioner til Dorex fremsættelse) til KATANA Zirconia Block STM, f8s 3 tonelåst (122, 142 og 142 L). Denne brugsanvisning er til 142 L. KATANA Zirconia Block STM har 14 farvearterianer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW, KATANA Zirconia Block STM består af 4 graderede farvelag.

KATANA Zirconia Block anvendes til fremstilling af fuldkeramiske restaureringer (støt, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og facader).

III. Sitringsprogram
Hvis "CEREC SpeedFire" anvendes som sitringsovnen, bør brugsanvisningen til "CEREC SpeedFire" følges ved sinitring af blokken. Hvis der anvendes en anden sitringsovnen end "CEREC SpeedFire", gøres nedenstående sitringsplaner:

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur – 150°C (282°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	2 timer
150°C (282°F) – Stuetemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

Sitringsprogram 2

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur – 150°C (284°F)	30°C/min. (83°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	0,5 timer
150°C (282°F) – Stuetemperatur	-45°C/min. (-81°F/min.)	–

*Restaureringerne kan fjernes ved 800°C (1472°F) eller mindre, alt afhængigt af omstændigheder.

PORTUGUÊS INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

I. Introdução
O KATANA Zirconia Block é um bloco de zirconia pré-fortificado, que foi desenvolvido para sistemas de fresagem CEREC. (Por favor consultar as instruções técnicas do seu sistema de fresagem para obter informações sobre a operação correta da máquina.) O produto KATANA Zirconia Block STM tem 3 tonéis (122, 142 e 142 L). As presentes instruções de utilização aplicam-se ao produto 142 L. KATANA Zirconia Block STM tem 14 variações de tonalidade (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). O produto KATANA Zirconia Block STM consiste em 4 camadas de tonalidades graduais.

II. Utilização correcta
O produto KATANA Zirconia Block é utilizado para a confecção de próteses dentárias de cerâmica macia (estruturas, coronas, FCZ, pontes FCZ, inlays, onlays e facetas).

III. Programas de sinterização
Se, como forno de sinterização for utilizado o "CEREC SpeedFire", seguir as instruções de Utilização do "CEREC SpeedFire" ao sinterizar o bloco. Se for utilizado outro forno de sinterização diferente do "CEREC SpeedFire", rever os tempos/dados de sinterização abaixo referidos:

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente – 150°C (282°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	2 horas
150°C (282°F) – Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

Programa de sinterização 2

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente – 150°C (284°F)	30°C/min. (83°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	0,5 horas
150°C (282°F) – Temperatura ambiente (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	–

*As restaurações podem ser removidas a 800°C (1472°F) ou a uma temperatura inferior, conforme as circunstâncias.

ΕΛΛΗΝΙΚΑ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

I. Εισαγωγή
Το KATANA Zirconia Block είναι ένα προ-επιχρισμένο μπλοκ (χρόνιο), το οποίο χρησιμοποιείται για συστήματα φρεζοστίξεσης CEREC. (Παρακαλούμε να ανατρέξετε στις τεχνικές οδηγίες του δικού σας συστήματος φρεζοστίξεσης για τον σωστό χειρισμό της μηχανής.) Το KATANA Zirconia Block STM έχει 3 χρωμίες (122, 142 και 142 L). Αυτές οι οδηγίες χρήσης προορίζονται για το 142 L. KATANA Zirconia Block STM έχει 14 χρωμιασμένα απόχρωμα (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Το KATANA Zirconia Block STM αποτελείται από 4 διαβαθμισμένα χρωμιασμένα απόχρωμα.

II. Χρήση για την προεπιχρίση
Το KATANA Zirconia Block χρησιμοποιείται για την κατασκευή ολοκληρωμένων αποχρώσεων (οκλείων, στεφανών FCZ, γέφυρας FCZ, ενθέτων, επένθετων και όφρων (inlays)).

III. Προγράμματα σinterization
Εάν χρησιμοποιείτε το "CEREC SpeedFire" ως κλιβάνο παρουσοποιητή, ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του "CEREC SpeedFire" για να εξασφαλίσετε την παρουσίαση των χρωμάτων. Εάν χρησιμοποιείτε άλλο κλιβάνο παρουσοποιητή, όπως τον "CEREC SpeedFire", προσηρήστε το πρόγραμμα στις παρατίθετες οδηγίες.

IV. Προγράμματα σinterization 1
Θερμοκρασία **Ρυθμός προγραμματισμού** **Χρόνος διατήρησης**
Θερμοκρασία διαμέσου – 150°C (282°F) 10°C/min. (18°F/min.) – –
900°C (1652°F) – 150°C (2732°F) 50°C/min. (90°F/min.) – –
1500°C (2732°F) – 150°C (284°F) 15°C/min. (27°F/min.) – 16 min
150°C (284°F) – Θερμοκρασία διαμέσου (+) 20°C/min. (-126°F/min.) – –
*Ο αποχρωματισμός μπορεί να φερθεί στον φούκο 800°C (1472°F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

Προγράμματα σinterization 2

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρόνος διατήρησης
Θερμοκρασία διαμέσου – 150°C (284°F)	30°C/min. (83°F/min.)	–
150°C (284°F)	–	0,5 ώρες
150°C (282°F) – Θερμοκρασία διαμέσου (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	–

*Ο αποχρωματισμός μπορεί να φερθεί στον φούκο 800°C (1472°F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

TÜRKÇE KULLANIM KILAVUZU

I. Giriş
KATANA Zirconia Block, CEREC frezleme sistemi için geliştirilmiş, ön sinterleme yapılmış bir zirkonia bloktur. (Makinenin doğru çalışmasını sağlamak için bilgilendirin için, lütfen sinterleme sisteminin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA ZirconiaBlock STM, 3 şekilde abetlenir (122, 142 ve 142 L). Bu üç şekilde 142 L'lik KATANA ZirconiaBlock STM, 14 renk seçeneği ile sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STM, 4 derinlikli katmanlardan oluşmaktadır.

II. Kullanım Amacı
KATANA Zirconia Block, tam seramik restorasyonlar (alt yapılar, FCZ kronları, FCZ köprüler, inlayler, onlays ve veneerler) üretimi için geliştirilmiştir.

III. Sinterleme Programları
Eğer "CEREC SpeedFire"yi kullanılırsa durumdur, bloğun sinterleme işlemi için, "CEREC SpeedFire"nin sinterleme talimatlarını izleyiniz. "CEREC SpeedFire" dışında bir sinterleme fırını kullanılırsa, aşağıdaki yer verilen sinterleme tablosunu gözden geçirin:
Sinterleme Programı 1

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı – 150°C (282°F)	10°C/dk. (18°F/dk.)	–
150°C (282°F)	–	2 saat
150°C (282°F) – Oda sıcaklığı	-10°C/dk. (-18°F/dk.)	–

Sinterleme Programı 2

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı – 150°C (284°F)	30°C/dk. (83°F/dk.)	–
150°C (284°F)	–	0,5 saat
150°C (282°F) – Oda sıcaklığı (+)	-45°C/dk. (-81°F/dk.)	–

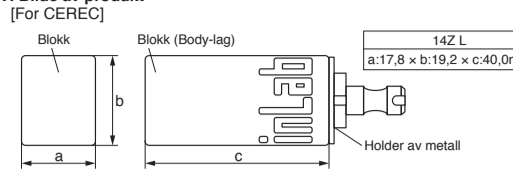
*Restorasyonlar, en az 800°C (1472°F) veya daha düşük sıcaklıkta çıkarılabilir.

Sitringsprogram 3

Temperatur	Programmeringsværdi	Holdetid
Rømtemperatur – 90°C (162°F)	130°C/min. (234°F/min.)	–
90°C (162°F) – 150°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	–
150°C (2732°F) – 150°C (284°F)	15°C/min. (27°F/min.)	–
150°C (284°F)	–	16 min
150°C (284°F) – Rømtemperatur (+)	20°C/min. (-126°F/min.)	–

*Anvisning af omstændigheder kan restaureringes tas ut ved maks. 800°C (1472°F).

IV. Blide af produkt (For CEREC)



STM, har en færgegradering som varierer fra emaljelaget til body-laget, og går da brug af to ekstra graderingslag mellem, slik at en hor taltid lag understøttes.

V. Sammensætning

ZrO₂, Y₂O₃ osv.

VI. Type og klasse (ISO6872:2015)

Typel II Klasse 4

VII. Fysiske egenskaber

Varmeutvidelseskoeficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶K⁻¹

VIII. Anvisninger

- Ta blokken ud af pakken og sjek at den ikke er sprækket i den, og at den ikke er skadet på andre måder.
- Legg blokken ind i fremsættelsen og start frezering. Følg de tekniske anvisninger som gælder for frezesystemet.
- Efter frezng brudes et diamantrør el.l. til å skille restaureringen fra blokken

Lämpötilä	Ohjelmoinnin tahti	Käsitteilyaika
Huoneen lämpötilä – 90°C (162°F)	130°C/min. (234°F/min.)	–
90°C (162°F) – 150°C (2732°F)	50°C/min. (90°F/min.)	–
150°C (2732°F) – 150°C (284°F)	15°C/min. (27°F/min.)	–
150°C (284°F)	–	16 min
150°C (284°F) – Huoneen lämpötilä (+)	20°C/min. (-126°F/min.)	–

*Ensisitintä voidaan poistaa uunista 800°C:ssa (1472°F) ja pienennössä lämmössä ohjeiden mukain.

IV. Käyttökäytännön

STM, has en færgegradering som varierer fra emaljelaget til body-laget, og går da brug af to ekstra graderingslag mellem, slik at et tag akkensninger.

V. Komposition

ZrO₂, Y₂O₃ jne.

VI. Tyypii ja luokka (ISO6872:2015)

Typel II Luokka 4

Varmeutvidelseskoeficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶K⁻¹

VII. Käyttöohjeet

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, ettei siinä ole säröjä tai muita vaurioita.

(2) Aseta blokki jyrinsooneeseen ja käynnistä jyrinsoin jyrinsojätetmin tekniikan ohjeiden mukaisesti.

Lämpötilä	Ohjelmoinnin tahti	Käsitteilyaika
Huoneen lämpötilä – 150°C (282°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
150°C (282°F)	–	2 tuntia
150°C (282°F) – Huoneen lämpötilä	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

STM, has en värggradering, joka vaihtelee hammaskiilteen ja hammaskruunon kerrosten välillä, niin että a-akseen suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

VIII. Koostumus

ZrO₂, Y₂O₃ jne.

VI. Tyypii ja luokka (ISO6872:2015)

Typel II Luokka 4

Varmeutvidelseskoeficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10⁻⁶K⁻¹

VII. Käyttöohjeet

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, ettei siinä ole säröjä tai muita vaurioita.

(2) Aseta blokki jyrinsooneeseen ja käynnistä jyrinsoin jyrinsojätetmin tekniikan ohjeiden mukaisesti.

(4) Avfallet eller støvet som oppstår under skjæring, og som kan feste seg på restaureringen, fjernes med en kvast luftsluvs eller en myk børste.

(5) Legg restaureringen på den indfaste platen og sett den inn i sitringsovnen.

(6) Alle ovennevnte prosesser anbefales for arbeid under tørt villkår. Dersom det arbeides under fuktige vilkår, et det brukes en vannsitringsovnen SpeedFire-ovnen, med blokken tørkes i sitringsovnen ved 200°C i 10 minutter.

(7) Avhengig av effekten til den sitringsovnen som brukes, må sitringsovnen overrør (III. Sitringsprogram) sjekkes for restaureringen sinteres.

(8) Etter sitringen kan eventuelle nedvendige tilpassninger av restaureringen utføres med et diamantrør. (9) Påse at det ikke er sprækker i restaureringen.

(10) 1-FCZ. a) Skæring: Bearbejd overflaten til hygslans. Spejellet kontaktfeltene skal ha hygslans, derefter glaseres alle overflater på vanlig måte.

b) Polering for glans. Helt restaureringen poleres til hygslans for hånd, inden glasering. Fremstilles restaureringen uden glaser, anbefales det at vælge et færgelag tyosere en ønsket endelig færg.

(10) 2-Vejlæst: Følg produktens tekniske anvisninger ved opbygning af restaureringen til mindst 15 grader. (11) Kontrol: Kontroller posens tekniske varmudvidelseskoeficient iht. de tekniske anvisninger fra producenten, slik at kompatibilitet er garanteret.

IX. Bemærkninger vedrørende håndtering

- Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.
- Anvend ikke dette produkt til fremstilling af 4-leddede broer eller ekstensionbroer.

(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspis eller lignende.

(4) Fræserefter eller støv, som sidder på restaureringerne, kan fjernes med en kvast luftsluvs eller en myk børste.

(5) Anbring restaureringerne i den indfaste bakke på placer dem i sitringsovnen.

(6) Alle ovennævnte procedurer anbefales foretaget under tørre betingelser. Hvis det drejer sig om en proces under våde betingelser og anvendes alle en anden sitringsovnen SpeedFire, tørres blokken først i sitringsovnen ved 200°C i 10 minutter.

(7) Afhengig af den anvendte sitringsovns ydeevne, bør ovennævnte sitringsplan anvendes (III. Sitringsprogram) inden sinitring af restaureringerne.

(8) Efter sitringen justeres restaureringen om nødvendigt ved hjælp af en diamantspis.

(9) Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.

(10) 1-FCZ. a) Glasurbehandling: Fremstil en hygslans-overflade ved polering, sommet på kontaktfeltet med en Apilicer derefter glaseres på alle overflader på sædvanlig vis.

b) Manuel polering: Fremstil en hygslans-overflade på hele restaureringen ved hjælp af polering uden anvendelse af glaseren. Hvis restauingen skal afsluttes uden glaser, anbefales det at vælge en farve, der er lysere end den endelige farve.

(10) 2-Vejlæst: Følg produktens tekniske anvisninger ved opbygning af restaureringen til mindst 15 grader.

(11) Kontrol: Kontroller posens tekniske varmudvidelseskoeficient iht. de tekniske instruktioner følges. Kontroller i producentens tekniske instruktionerne koeficienten for den termale ekspansion vedrørende porcelæn, så kompatibilitet er garanteret.

(11) Anvend en resinemalt til cementering af restaureringerne.

IX. Bemærkninger vedrørende håndtering

- Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.
- Anvend ikke dette produkt til fremstilling af 4-leddede broer eller ekstensionbroer.

(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspis eller lignende.

(4) Fræserefter eller støv, som sidder på restaureringerne, kan fjernes med en kvast luftsluvs eller en myk børste.

(5) Anbring restaureringerne i den indfaste bakke på placer dem i sitringsovnen.

(6) Alle ovennævnte procedurer anbefales foretaget under tørre betingelser. Hvis det drejer sig om en proces under våde betingelser og anvendes alle en anden sitringsovnen SpeedFire, tørres blokken først i sitringsovnen ved 200°C i 10 minutter.

(7) Afhengig af den anvendte sitringsovns ydeevne, bør ovennævnte sitringsplan anvendes (III. Sitringsprogram) inden sinitring af restaureringerne.

(8) Efter sitringen justeres restaureringen om nødvendigt ved hjælp af en diamantspis.

(9) Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.

(10) 1-FCZ. a) Glasurbehandling: Fremstil en hygslans-overflade ved polering, sommet på kontaktfeltet med en Apilicer derefter glaseres på alle overflader på sædvanlig vis.

b) Manuel polering: Fremstil en hygslans-overflade på hele restaureringen ved hjælp af polering uden anvendelse af glaseren. Hvis restauingen skal afsluttes uden glaser, anbefales det at vælge en farve, der er lysere end den endelige farve.

(10) 2-Vejlæst: Følg produktens tekniske anvisninger ved opbygning af restaureringen til mindst 15 grader.

(11) Kontrol: Kontroller posens tekniske varmudvidelseskoeficient iht. de tekniske instruktioner følges. Kontroller i producentens tekniske instruktionerne koeficienten for den termale ekspansion vedrørende porcelæn, så kompatibilitet