

# For 12Z and 14Z

(D1-025)  
Dental Zirconia



## For CEREC STML (Super Translucent Multi Layered) & ST (Super Translucent)

### 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 regarding KATANA Zirconia Block.) KATANA Zirconia Block STML has 2 sizes: 12Z and 14Z and has 14 shade variations (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST has a 1 size: 12Z and 14Z and has 11 shades (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consists of 4 graded shade layers; whereas KATANA Zirconia Block ST is mono color.

**II. Intended Use**  
KATANA Zirconia Block is used for the fabrication of the ceramic restorations (FCZ crowns, inlays, onlays and veneers).

**III. Sintering Program**  
If "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. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 hrs

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

  

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) — Room Temp. (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

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

Temperature Programming Rate Holding Time  
Room Temp. — 900°C (1652°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. (+) -70°C/min. (-126°F/min.) —  
16 min  
The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

**IV. Image of product**  
Block Block (Body layer) Metallic holder  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

The STML is each 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.

**V. Composition**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Type and Class**(ISO6872:2015)  
Type II / Class 4  
**VII. Physical Properties**  
Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Directions for Use**  
(1) Remove the block from the packaging and confirm that the block does not have a crack or other damage.  
(2) Place the block into the milling machine, then begin the milling process following the milling system's technical instructions.  
(3) After milling, remove the restoration from the block with a diamond bur, etc.  
(4) The cutting waste or dust, which is attached to the restoration, can be removed with a gentle air stream or a soft brush.

Put the restoration into the refractory sagger tray and place them in the sintering furnace.  
(9) After sintering, adjust the restorations with water under dry condition.  
(10) After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.  
(11) Hand polishing: Create a high shine on the surface of the restoration by polishing without using a glaze. When the restoration is to be finished without the glaze, it is recommended to select one shade brighter than the intended color.  
(12) Use a resin cement to bond the restoration.  
**II. Remarks on Handling**  
1. If the patient is hypersensitive to zirconia or any other components, this product must not be used.  
2. CEREC SpeedFire is not recommended for anterior crowns, posterior crowns, inlays/onlays and veneers.  
**Warning:**  
(1) CEREC SpeedFire is a high speed sintering furnace. If used as intended, it will produce restorations for anterior crowns, posterior crowns, inlays/onlays and veneers.  
**Caution:**  
1. This product should not be used when malocclusion, clenching or bruxism conditions are present.  
2. Remove the block after cutting, grinding and polishing the restoration, use an approved dust mask and vacuuming with a filter to protect your lungs from inhaled dust.  
3. When milling the block and cutting, grinding and polishing the restoration, use safety glasses to prevent the dust from getting into your eyes. If the dust gets into your eyes, immediately rinse with copious amounts of water and consult a physician.  
4. Do not use for any purposes except for dental restorations. This product is for dental application.  
5. CEREC SpeedFire is designed to be used with the furnace with your brand. This product is particularly translucent; therefore, one should carefully consider its appropriateness for use when making the underlying surface, such as a metal abutment, or a very dark or discolored tooth preparation.  
6. The margins should be prepared with a deep chamfer and rounded shoulders, with cutting edges and corners rounded to eliminate sharp preparation corners. The angle of the axial surface should be within the range of 5 to 15 degrees.  
7. When preparing teeth, avoid the following: deep shoulders; J-margins; guide grooves; serrated margins; non-lapped abutments; undercut; glaze, glue, grooves; and sharp corners.  
8. Keep the following thickness of this product for fabricating prosthetics:  

Location & Indication	Wall thickness
Anterior crown	0.8 mm or more
Anterior crown	1.0 mm or more
Posterior crown, inlay and onlay	1.0 mm or more

  
9. Choose a shade color that is brighter than the intended color for a thick restoration. It may be used with the restoration furnace.  
10. When sintering this product in SpeedFire for the first time, confirm with the supplier of CEREC SpeedFire that it is compatible with this product.  
11. Check the coefficient of thermal expansion in the packaging as stated in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.  
12. Do not take the restorations out of the sintering furnace during high temperature. If the restorations are removed during cooling, they may be deformed.  
13. An automatic opening type furnace is used under the sintering program 2 or 3, the restorations may be removed from the furnace at 800°C (1472°F) or less. When the restorations are removed from the furnace, they may be cooled in a tray made of ceramic fiber (for example, NortonKor Porcelain Mat) to cool slowly.  
14. There may be a large difference between the setting temperature in the program and the temperature in the real furnace when using the furnace for sintering program 2 or 3. Please use the furnace after consulting with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 or 3 is compatible. If SpeedFire is used as a sintering furnace, remove the restorations from SpeedFire according to the guidance of sintering program.  
**(WARNING)**  
Kuraray NortonKor Dental Inc. will replace any product that is proven to be defective. Kuraray NortonKor Dental Inc. does not accept liability for any loss or damage, direct, consequential or special, arising out of the application or use of or the inability to use these products. Before using, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and the user assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.  
**(NOTE)**  
"KATANA" is trademarks of NORITAKE CO., LIMITED.

**FRANÇAIS MODE D'EMPLOI**  
**I. Introduction**  
KATANA Zirconia Block est un bloc pré-sinterisé de zirconie conçu pour les systèmes de fraiseage CEREC. (Par faveur observe les instructions techniques de votre système de fraiseage pour l'utilisation correcte de KATANA Zirconia Block STML, les disponibles sous 2 tailles: 12Z et 14Z et 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST est disponible sous 1 taille: (12Z) et une 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML est composé d'un dégradé de 4 couches d'opacités; alors que KATANA Zirconia Block ST est monochrome.  
**II. Utilisations prévues**  
KATANA Zirconia Block est utilisé pour la fabrication de restaurations en céramique (couronnes FCZ, Inlays, onlays et facettes).  
**III. Programme de cuisson**  
Lorsque «CEREC SpeedFire» est utilisé comme four de cuisson, suivez les instructions de «CEREC SpeedFire» à la hora de sinteriser el bloque. Si un four de cuisson autre que le «CEREC SpeedFire» est utilisé, revoir les programmes de cuisson indiqués ci-dessous:  
**Programme de cuisson 1**  

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

\*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

  
**Programme de cuisson 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 (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

\*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

### FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

**I. Introduction**  
KATANA Zirconia Block est un bloc pré-sinterisé de zirconie conçu pour les systèmes de fraiseage CEREC. (Par faveur observe les instructions techniques de votre système de fraiseage pour l'utilisation correcte de KATANA Zirconia Block STML, les disponibles sous 2 tailles: 12Z et 14Z et 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST est disponible sous 1 taille: (12Z) et une 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML est composé d'un dégradé de 4 couches d'opacités; alors que KATANA Zirconia Block ST est monochrome.  
**II. Utilisations prévues**  
KATANA Zirconia Block est utilisé pour la fabrication de restaurations en céramique (couronnes FCZ, Inlays, onlays et facettes).  
**III. Programme de cuisson**  
Lorsque «CEREC SpeedFire» est utilisé comme four de cuisson, suivez les instructions de «CEREC SpeedFire» à la hora de sinteriser el bloque. Si un four de cuisson autre que le «CEREC SpeedFire» est utilisé, revoir les programmes de cuisson indiqués ci-dessous:  
**Programme de cuisson 1**  

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 heures
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

\*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

  
**Programme de cuisson 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 (+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

\*Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

**Programme de cuisson 3**  

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 900°C (1652°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
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

**IV. Image of product**  
Block Block (Couche de dentine) Support métallique  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

The STML est le côté d'une gradation des couleurs qui varie de la couche d'émail à la couche du corps en utilisant deux couches de gradation supplémentaires, pour un total de 4 couches dans le sens de l'axe a.

**V. Composition**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Type and Class**(ISO6872:2015)  
Type II / Class 4  
**VII. Propriétés physiques**  
Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instructions de utilisation**  
(1) Retirez le bloc de l'emballage et assurez-vous que le bloc ne présente pas de fissure ou tout autre dommage.  
(2) Placez le bloc dans la machine à usinage; puis débutez le processus de fabrication en suivant les instructions techniques du système de fraiseage.  
(3) Après le fraiseage, retirez les restaurations du bloc avec une fraise diamantée, etc.

**Programme de cuisson 3**  

Temp. pièce	Temp. programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 900°C (1652°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
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

**IV. Image of product**  
Block Block (Couche de dentine) Support métallique  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

The STML est le côté d'une gradation des couleurs qui varie de la couche d'émail à la couche du corps en utilisant deux couches de gradation supplémentaires, pour un total de 4 couches dans le sens de l'axe a.

**V. Composition**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Type and Class**(ISO6872:2015)  
Type II / Class 4  
**VII. Propriétés physiques**  
Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instructions de utilisation**  
(1) Retirez le bloc de l'emballage et assurez-vous que le bloc ne présente pas de fissure ou tout autre dommage.  
(2) Placez le bloc dans la machine à usinage; puis débutez le processus de fabrication en suivant les instructions techniques du système de fraiseage.  
(3) Après le fraiseage, retirez les restaurations du bloc avec une fraise diamantée, etc.

**Programme de cuisson 3**  

Temp. pièce	Temp. programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 900°C (1652°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
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

**IV. Image of product**  
Block Block (Couche de dentine) Support métallique  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

The STML est le côté d'une gradation des couleurs qui varie de la couche d'émail à la couche du corps en utilisant deux couches de gradation supplémentaires, pour un total de 4 couches dans le sens de l'axe a.

**V. Composition**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Type and Class**(ISO6872:2015)  
Type II / Class 4  
**VII. Propriétés physiques**  
Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instructions de utilisation**  
(1) Retirez le bloc de l'emballage et assurez-vous que le bloc ne présente pas de fissure ou tout autre dommage.  
(2) Placez le bloc dans la machine à usinage; puis débutez le processus de fabrication en suivant les instructions techniques du système de fraiseage.  
(3) Après le fraiseage, retirez les restaurations du bloc avec une fraise diamantée, etc.

**ESPAÑOL MODO DE EMPLEO**  
**I. Introducción**  
KATANA Zirconia Block es un bloque de zirconia pre-sinterizado, diseñado para los sistemas de fresado CEREC. (Por favor observe las instrucciones técnicas de su sistema de fresado para un funcionamiento correcto de la máquina.) KATANA Zirconia Block STML es disponible en 2 tamaños: 12Z y 14Z y tiene 14 tonos de color: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST tiene 1 tamaño disponible: (12Z) y tiene 11 tonos de color: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consiste en 4 capas de opacidades; mientras que KATANA Zirconia Block ST es monocolor.  
**II. Uso previsto**  
KATANA Zirconia Block se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica (coronas FCZ, Inlays, onlays y carillas).  
**III. Programa de sinterización**  
Si se utiliza "CEREC SpeedFire" como horno de sinterización, siga las instrucciones de "CEREC SpeedFire" al hora de sinterizar el bloque. Si se utiliza otro horno de sinterización que no sea "CEREC SpeedFire", revise los esquemas de sinterización más abajo:  
**Programa de sinterización 1**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 h.
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

  
**Programa de sinterización 2**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 h.
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

### ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

**I. Introducción**  
KATANA Zirconia Block es un bloque de zirconia pre-sinterizado, diseñado para los sistemas de fresado CEREC. (Por favor observe las instrucciones técnicas de su sistema de fresado para un funcionamiento correcto de la máquina.) KATANA Zirconia Block STML es disponible en 2 tamaños: 12Z y 14Z y tiene 14 tonos de color: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST tiene 1 tamaño disponible: (12Z) y tiene 11 tonos de color: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML consiste en 4 capas de opacidades; mientras que KATANA Zirconia Block ST es monocolor.  
**II. Uso previsto**  
KATANA Zirconia Block se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica (coronas FCZ, Inlays, onlays y carillas).  
**III. Programa de sinterización**  
Si se utiliza "CEREC SpeedFire" como horno de sinterización, siga las instrucciones de "CEREC SpeedFire" al hora de sinterizar el bloque. Si se utiliza otro horno de sinterización que no sea "CEREC SpeedFire", revise los esquemas de sinterización más abajo:  
**Programa de sinterización 1**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 h.
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

  
**Programa de sinterización 2**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 h.
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

**Programa de sinterización 3**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 900°C (1652°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) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

**IV. Imagen del producto**  
Bloque Bloque (Capa de cuerpo) Soporte metálico  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

El STML tiene una gradación de color que varía desde la capa de esmalte hasta la capa del cuerpo, utilizando dos capas adicionales de gradación en medio que forman un total de 4 capas en la dirección del eje a.

**V. Composición**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Tipo y clase**(ISO6872:2015)  
Tipo II / Clase 4  
**VII. Propiedades físicas**  
Coeficiente de expansión térmica (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instrucciones de uso**  
(1) Saque el bloque del embalaje y verifique que el bloque no presenta grietas ni otros daños.  
(2) Coloque el bloque en el fresador; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.

**Programa de sinterización 3**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 900°C (1652°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) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

**IV. Imagen del producto**  
Bloque Bloque (Capa de cuerpo) Soporte metálico  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

El STML tiene una gradación de color que varía desde la capa de esmalte hasta la capa del cuerpo, utilizando dos capas adicionales de gradación en medio que forman un total de 4 capas en la dirección del eje a.

**V. Composición**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Tipo y clase**(ISO6872:2015)  
Tipo II / Clase 4  
**VII. Propiedades físicas**  
Coeficiente de expansión térmica (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instrucciones de uso**  
(1) Saque el bloque del embalaje y verifique que el bloque no presenta grietas ni otros daños.  
(2) Coloque el bloque en el fresador; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.

**Programa de sinterización 3**  

Temperatura	Tasa de programación	Tempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 900°C (1652°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) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-70°C/min. (-126°F/min.)	—

\*Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

**IV. Imagen del producto**  
Bloque Bloque (Capa de cuerpo) Soporte metálico  
112z x 15.3 x 19.2 x ±0.20mm  
142z x 17.8 x 19.2 x ±0.20mm  
16 mm

El STML tiene una gradación de color que varía desde la capa de esmalte hasta la capa del cuerpo, utilizando dos capas adicionales de gradación en medio que forman un total de 4 capas en la dirección del eje a.

**V. Composición**  
ZrO<sub>2</sub> / Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>  
**VI. Tipo y clase**(ISO6872:2015)  
Tipo II / Clase 4  
**VII. Propiedades físicas**  
Coeficiente de expansión térmica (25-500°C (77-932°F)): 9.8x10<sup>-6</sup>/°C  
**VIII. Instrucciones de uso**  
(1) Saque el bloque del embalaje y verifique que el bloque no presenta grietas ni otros daños.  
(2) Coloque el bloque en el fresador; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.

**ITALIANO ISTRUZIONI PER L'USO**  
**I. Introduzione**  
KATANA Zirconia Block è un bloccetto pre-sinterizzato di ossido di zirconio, progettato per i sistemi di fresatura CEREC. (Per favore riferirsi alle istruzioni tecniche del vostro sistema di fresatura per un utilizzo corretto della macchina.) KATANA Zirconia Block STML è disponibile in 2 misure: 12Z e 14Z e ha 14 variazioni di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block ST è disponibile in 1 misura: (12Z) e ha 11 variazioni di tonalità. (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STML è costituito da 4 strati a tonalità diverse; mentre KATANA Zirconia Block ST è monocolor.  
**II. Uso previsto**  
KATANA Zirconia Block si usa per realizzare restauri in ceramica (corone FCZ, inlay, onlay e faccende).  
**III. Programma di sinterizzazione**  
Se si usa "CEREC SpeedFire" come forno di sinterizzazione, seguire le istruzioni di "CEREC SpeedFire" quando si sinterizza il bloccetto. Se si usa un forno di sinterizzazione diverso da "CEREC SpeedFire", rivedere gli schemi di sinterizzazione mostrati di basso:  
**Programma di sinterizzazione 1**  

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	2 ore
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

\*Le restaurazioni possono essere rimosse a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

  
**Programma di sinterizzazione 2**  

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1560°C (2840°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	0.5 ore
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente(+)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

\*Le restaurazioni possono essere rimosse a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

### ITALIANO ISTRUZIONI PER L'USO

**I. Introduzione**  
KATANA Zirconia Block è un bloccetto pre-sinterizzato di ossido di zirconio, progettato per i sistemi di fresatura CEREC. (Per favore riferirsi alle istruzioni

## SUOMI BRUGSANVISING

**I. Introduktion**  
KATANA Zirconia Block er en forstærket zirkoniumdioxidblok udviklet for CEREC-freesystemet. (Følg anvisningerne for korrekt brug af apparatet til tekniske anvisninger for freesystemet d) KATANA Zirconia Block STL™ fås i tykkelser på 1,22 og 1,42 og 14 forængerarter (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, D4, NW). KATANA Zirconia Block STL™ fås i tykkelser på 1,22 og 1,42 og 14 forængerarter (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STL™ fås i tykkelser på 1,22 og 1,42 og 14 forængerarter (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia Block STL™ består af 4 graderede farver, mens KATANA Zirconia Block ST er et farveløst glas.

**II. Forskæringslaget**  
KATANA Zirconia Block bruges til fremstilling af restaureringer af keramik (FCZ-kroner, inlays, onlays og laminer).

**III. Sinteringsprogram**  
Hvis "CEREC SpeedFire™" anvendes som sinteringsovne ved sintering af blokken skal brugsanvisningen for "CEREC SpeedFire™" følges. Bruges "CEREC SpeedFire™" ikke som sinteringsovne, skal sinteringskjematen "Ceramic 2" anvendes. KATANA Zirconia Block ST er en farveløst glas. Sinteringsprogram 1

<span> </span>	<b>Temperatur</b>	<b>Programmeringsværdi</b>	<b>Holdetid</b>
<span> </span>	Rumtemperatur – 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
<span> </span>	1550°C (2822°F)	—	2 timer
<span> </span>	1550°C (2822°F) – Rumtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

**Sinteringsprogram 2**

<span> </span>	<b>Temperatur</b>	<b>Programmeringsværdi</b>	<b>Holdetid</b>
<span> </span>	Rumtemperatur – 1550°C (2840°F)	30°C/min. (83°F/min.)	—
<span> </span>	1550°C (2840°F) – Rumtemperatur	-45°C/min. (-81°F/min.)	0,5 timer
<span> </span>	1550°C (2840°F) – Rumtemperatur (+/-)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—

**IV. Bilde af produkt**  
[For CEREC]

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> osv.

**VI. Type og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Ta blokken ud af pakken og fjern den et par sekunder. Inden den bliver den er skadet på andre måder.
(2) Legg blokken inn i emaljelaget og start frestring. Følg de tekniske anvisninger som gilder for freesystemet.
(3) Efter frestring bruges et diamantørnl el.l. til å skille restaureringen fra blokken.

**Sinteringsprogram 3**

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> osv.

**VI. Type og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Ta blokken ud af pakken og fjern den et par sekunder. Inden den bliver den er skadet på andre måder.
(2) Legg blokken inn i emaljelaget og start frestring. Følg de tekniske anvisninger som gilder for freesystemet.
(3) Efter frestring bruges et diamantørnl el.l. til å skille restaureringen fra blokken.

STML™ sså en vægrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Luokka 4

**VII. Fyysiset ominaisuudet**  
Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Käyttöohjeet**

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, että siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
(2) Aseta blokki jyrkkönsseen ja käynnistä jyrkinnän jyrkäinjärjestelmän tekisten ohjeiden mukaisesti.

**Sinteringsprogram 3**

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Brugsanvisning**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen.
Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vægrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Luokka 4

**VII. Fyysiset ominaisuudet**  
Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Käyttöohjeet**

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, että siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
(2) Aseta blokki jyrkkönsseen ja käynnistä jyrkinnän jyrkäinjärjestelmän tekisten ohjeiden mukaisesti.

**Sinteringsprogram 3**

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Luokka 4

**VII. Fyysiset ominaisuudet**  
Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Käyttöohjeet**

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, että siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
(2) Aseta blokki jyrkkönsseen ja käynnistä jyrkinnän jyrkäinjärjestelmän tekisten ohjeiden mukaisesti.

**Sinteringsprogram 3**

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Luokka 4

**VII. Fyysiset ominaisuudet**  
Lämpölaajenemiskerroin (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Käyttöohjeet**

(1) Ota blokki pakkauksesta ja tarkista, että siinä ole säröjä tai muita vaurioita.
(2) Aseta blokki jyrkkönsseen ja käynnistä jyrkinnän jyrkäinjärjestelmän tekisten ohjeiden mukaisesti.

**Sinteringsprogram 3**

Med to ekstra nyanserlag til sammen 4 lag | A-aksen-rætningen har STL™ en farvevariansing som muliggør farvevarianser mellem emaljelaget og bodylaget.

**V. Sammenstilling**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi ja luokka (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.

**VI. Typpi og Klasse (ISO6872:2015)**

Type II/ Klasse 4

**VII. Fysiske egenskaber**  
Varmeledelsekoefficient (25-500°C (77-932°F)): 9,8x10<sup>-6</sup>K

**VIII. Anvisninger**

(1) Tag blokken ud af emballagen og kontroller, at blokken ikke har revner eller andre skader.
(2) Anbring blokken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen. Følg de tekniske instruktioner til fræsestyret følges.
(3) Efter fræsningen fjernes restaureringen fra blokken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.

STML™ sså en vägrgradetja joka vaihtelee hammaskultteen ja hammassuun kerrosten välillä, hyödyntää katta ylämäärittä gradient kerrosten välisen välin, että a-akselin suunnassa on yhteensä 4 kerrosta.

**IX. Koostumus**

ZrO<sub>2</sub>, Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ja toiset.