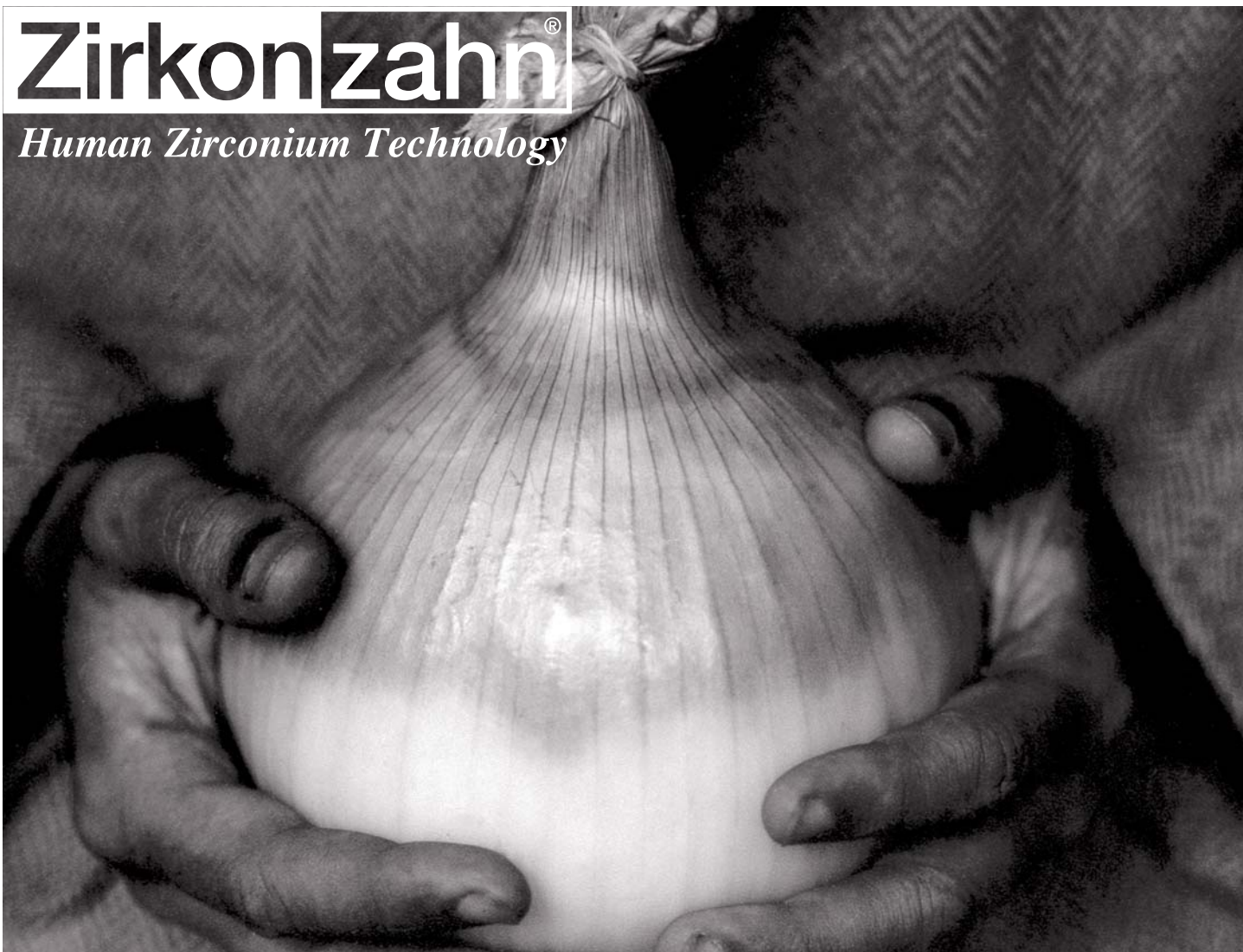


# Zirkonzahn®

*Human Zirconium Technology*



## PRETTAU ZIRKON

*Verarbeiten und Einfärben von Prettau Zirkon*





## *Werte Kollegen,*

in Fachkreisen wird immer wieder die Frage gestellt, ob Restaurationen aus Vollzirkon realisierbar und gerade im Hinblick auf Ästhetik, Abrasionsverhalten, Tragekomfort und Festigkeit gegenüber dem Patienten empfehlenswert sind. Zur Herstellung von Vollzirkonbrücken, insoweit ist man sich einig, bedarf es eines besonders transluzenten Zirkonmaterials.

Dieser Einschätzung folgend, haben wir das hochtransluzente Prettau Zirkon und sowie eine speziell darauf abgestimmte Einfärbetechnik ohne Keramik entwickelt. Mit deren Hilfe können nun ästhetisch ansprechende Vollzirkonrestaurationen, wie z.B. die „Prettau Bridge“, gefertigt werden. Speziell im Implantatbereich, bei Platzmangel, oder Versorgungen mit Gingiva-Aufbau ist das neue Prettau Zirkon ideal einsetzbar. Ein zusätzlicher Vorteil besteht darin, dass Keramik-Chipping nicht auftritt, da nur im Frontzahn- oder Bukkalbereich mit Keramik verblendet werden muss, jedoch sämtliche Funktionsbereiche lediglich mit Prettau Zirkon realisiert werden.

Für die Bezeichnung der gesamten Prettau-Produktpalette steht die Südtiroler Gemeinde Prettau Pate. Diese befindet sich einen Steinwurf entfernt vom Zirkonzahn Hauptsitz in Gais. Im Mittelalter wurde in Prettau Kupfer abgebaut. Will man Gerüchten Glauben schenken, so wurden im Prettauer Kupfer-Bergwerk geringste Zirkonvorkommen entdeckt. Zum Glück brauchen Sie jetzt nicht „unter Tage gehen“, um mehr über Prettau Zirkon zu erfahren!

Im Folgenden möchte ich Ihnen einen Einblick in unsere Erfahrungen mit der Verarbeitung von Prettau Zirkon und Tipps zur Realisierung der Vollzirkonbrücke „Prettau Bridge“ geben. Die Fertigung einer „Prettau Bridge“ kann zeitweise an schweißtreibende 10-Stunden-Schichten im Bergwerk erinnern, aber ich kann Ihnen versprechen, bei Tageslicht ist die fertige Arbeit Lohn jeder Mühe.

In diesem Sinne: „Glück auf!“

*Andreas Steyer*

## *Prettau Zirkon zu hart und abrasiv?*

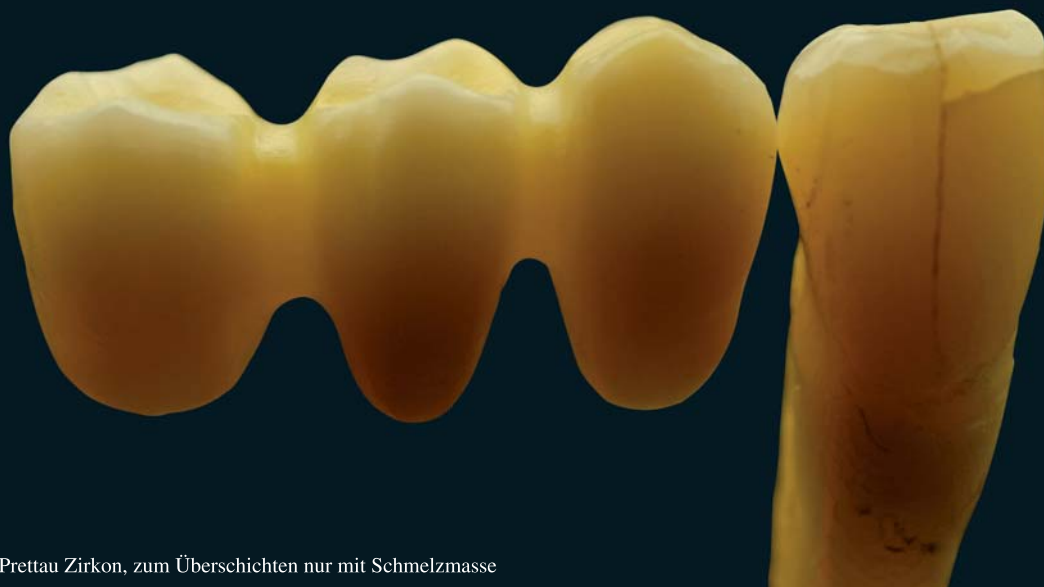
In der Zahnmedizin versteht man unter Abrasion (von lateinisch abrasio = „Abkratzung“) den Verlust von Zahnhartsubstanz durch Reibung. Zur Zahnhartsubstanz gehören der Zahnschmelz und das Dentin. Durch den Kauvorgang wird, beginnend beim Zahnschmelz, die Zahnhartsubstanz abgenutzt. Abrasion gilt demzufolge nicht als positive Eigenschaft, sondern kann mit Verschleiß gleichgestellt werden. Aus der Natur ist bekannt, dass Elefanten im Alter von 50 bis 60 Jahren an Hunger sterben, weil ihr Gebiss so stark abgenutzt ist, dass es keine Nahrung mehr aufnehmen kann.

Gesintertes Prettau Zirkon zeichnet sich dank der speziellen Materialzusammensetzung vor allem durch große Dichte und Glätte aus. Dadurch generiert dieser neue Werkstoff keinerlei Abnutzungserscheinungen am natürlichen Zahn.

Um dieses Phänomen verständlicher zu machen, kann man sich eines praktischen Beispiels bedienen: So entstehen keine Späne, wenn man Holz auf glattem Glas reibt, hingegen schon, wenn man Holz gegen Holz reibt. Übertragen auf den Dentalbereich und den natürlichen Zahn mit zwei Holzstücken vergleichend, kann also geschlossen werden: beim Aufeinandertreffen der okkludierenden Zähne ist der Verschleiß unabdingbar, da sich die Oberflächen aneinander abnutzen. Im Gegensatz dazu, kommt es beim Aufeinandertreffen von gesintertem, glattem Vollzirkon mit natürlichem Antagonisten nicht zu Abnutzungserscheinungen. Glätte und Härtegrad eines Materials sind ausschlaggebend dafür, ob ein Stoff hohe Verschleißfestigkeit besitzt oder nicht. Der „weichere“ Stoff Zahnschmelz des Antagonisten gleitet also ohne Abrasion am glatten und härteren Werkstoff Zirkon ab, ähnlich wie das Holz am Glas. Ebenso entsteht beim Aufeinandertreffen von Keramik (oder auch Metall oder Zirkonkeramik) und natürlichem Zahn Abrasion. Die unvermeidlich vollporöse Struktur der Keramik wirkt gegenüber dem natürlichen Zahn wie Schleifpapier. Im Vergleich zu glattem Prettau Zirkon ist ein keramikgeschichteter Zahn 1.000 mal abrasiver.

Unsere Erfahrung in der Arbeit mit Zirkon bestätigt dies und hat gezeigt, dass Zirkon auf Zahn fast keine Abrasion generiert. Die internen Ergebnisse werden zur Zeit an Universitäten wissenschaftlich überprüft.

Verallgemeinert kann man sagen: Je härter und glatter der Werkstoff ist, desto geringer ist der auf Reibung zurückzuführende Materialverschleiß und damit auch die Abrasion.



## *Prettau Zirkon – keine Mehrbelastung für das Kiefergelenk*

Irrtümlicherweise könnte man davon ausgehen, dass sich die im vorigen Absatz als positiv dargestellte Materialeigenschaft „Härte“ (verhindert Abrasion) negativ auf das Kiefergelenk auswirkt. Keramisch verblendeter Zahnersatz ist prinzipiell hart und generiert keine nachweislichen Schäden am Kiefergelenk, weder auf Implantat noch auf zahngetragenen Restaurationen. Das Kiefergelenk ist durch den Diskus gefedert, d. h. es ist „gepolstert“ und somit zusätzlich geschützt.

Die Härte der Kauleiste hat somit keinen Einfluss auf die Gelenkbelastung. Dies lässt sich durch den Vergleich mit einer Beißzange verdeutlichen: unabhängig davon, ob die Zähne des Zangenkopfs aus Gummi, Metall, Keramik oder Zirkon bestehen, auf das Gelenk der Zange wird immer derselbe Druck ausgeübt. Analog dazu verhält es sich auch beim menschlichen Kiefergelenk.

Zudem schließt man den Mund lediglich mit einer durchschnittlichen Kraft von ca. 5 kg und nicht mit der Intensität mit der man eine Tür zuschlägt.

## *Prettau Zirkon - die Anwendung*

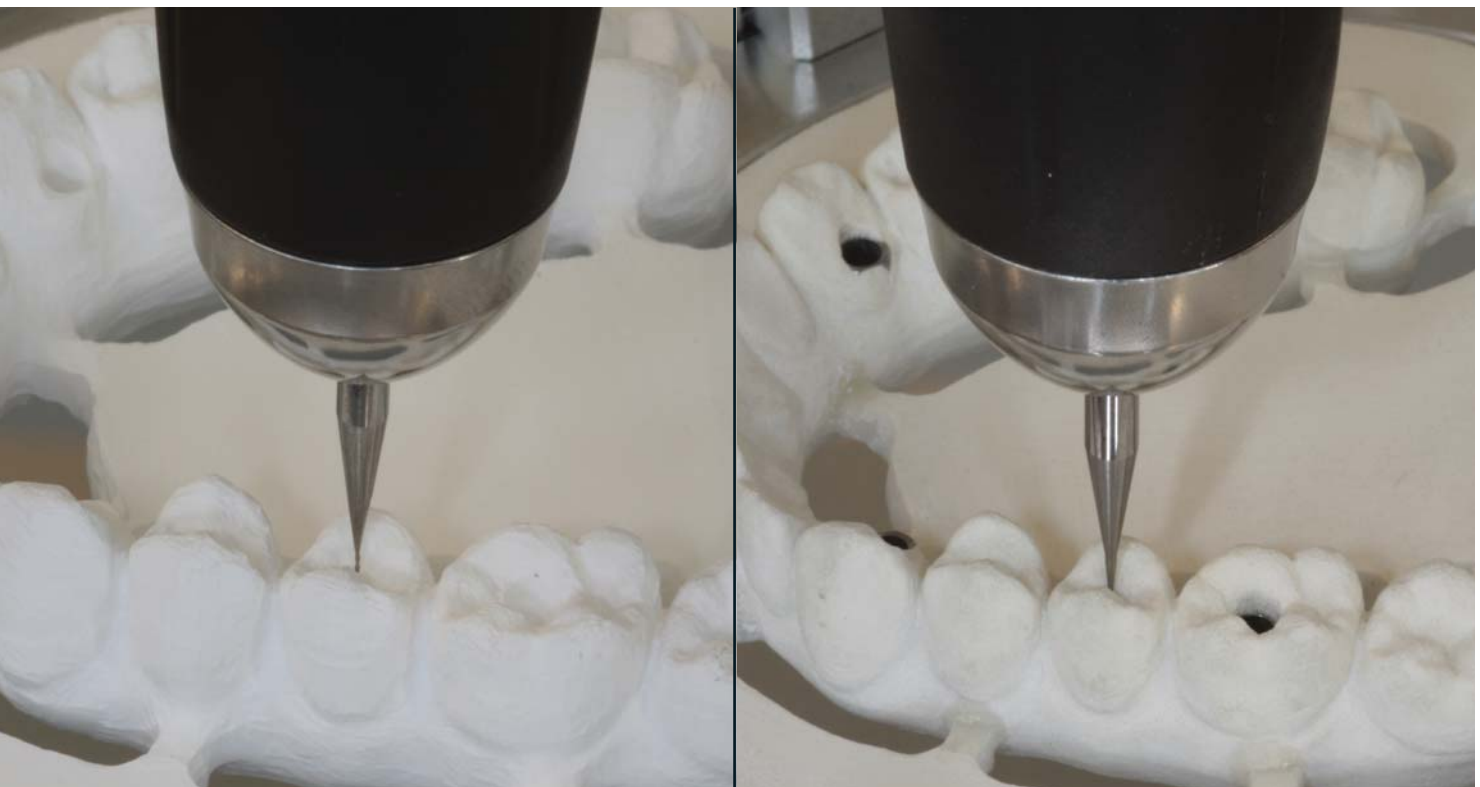
Sie modellieren und fräsen die Zähne wie gewohnt, bemalen sie jedoch mit speziellen Einfärbefähigkeiten. Das Know-how des Zahntechnikers geht von der Schichttechnik auf die Einfärbetechnik über. Die Kaufläche wird dabei nicht mehr mühsam mit Keramik geschichtet, sondern direkt vom voll modellierten Zahn kopiert. Anschließend wird die Arbeit im Zirkonofen mit einem extra dafür ausgelegten Programm gesintert.

Die Biegefestigkeit des gesinterten Zirkongerüsts verringert sich zwar um 10 %, jedoch kann durch das Weglassen der Keramikschichtung ein massiveres Gerüst gestaltet werden. Somit wird insgesamt eine bis zu 200 % höhere Festigkeit erreicht.

Prettau Zirkon ist in sieben Blockgrößen und zwei unterschiedlichen Höhen erhältlich (16 mm und 22 mm).



*Das Zirkon mit  
dem Plus an  
Transluzenz.*



## *Fräsen*

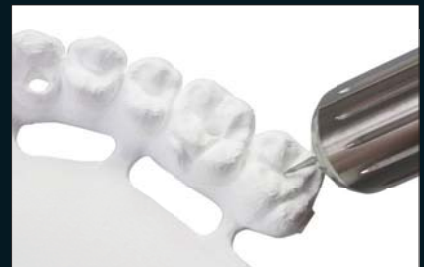
Prettau Zirkon kann sowohl vollanatomisch gestaltet als auch klassisch verblendet werden. Man kann aber auch das vollanatomische Gerüst minimal reduzieren und nur mit einer dünnen Schmelzschicht versehen.

Die geplante Arbeit wird grob mit dem Fräser 4 L und dem Friktionstaster 4 LA vorgefräst. Anschließend wird die gesamte Arbeit mit dem Kugelkopffräser 2 K und dem Fräser 1 L bearbeitet. Feinere Details werden mit dem Fräser 0,5 S ausgearbeitet. Fissuren und interdentale Bereiche werden mit dem Fräser 0,3 C nachgezogen. Die fertig gefräste und gesinterte Arbeit wird mit dem Fräser 1 XL aus dem Zirkonblock herausgetrennt.

Achtung: Die Arbeit muss mit Sinterfuß gefräst und gesintert werden.

## *Feinausarbeitung der gefrästen Arbeit*

Die Feinarbeit an der gefrästen Arbeit erfolgt mit einem Handstück. Dazu eignen sich Zirkonoxidsteine, Sinterdiamanten, Gummipolierer und Hartmetallfräser.



# Einfärben

Die gefräste Arbeit wird nicht in die Farblösung eingetaucht, sondern mit einem Pinsel individuell bemalt. Dieser Vorgang ist mit der Maltechnik vor dem Glanzbrand vergleichbar.

Der Pinsel darf, um Verfärbungen zu vermeiden, nicht über eine Metallhalterung verfügen, sondern lediglich aus Kunststoff und Holz bestehen. (Art.-Nr.: ZBAA2101)

Beim Auftragen der speziellen Einfärbeflüssigkeiten Prettau Colour Liquid wird wie folgt vorgegangen:

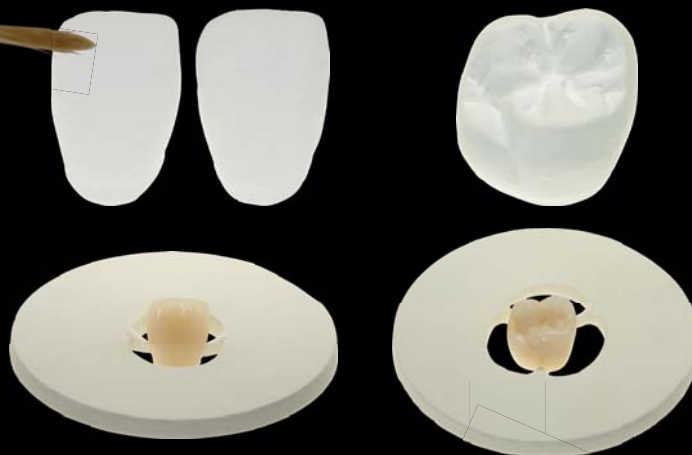
- Pinsel kurz eintauchen
- ganz leicht abstreifen
- bemalen der Fräsarbeit

Die Farbe wird über die Menge der Pinselstriche definiert. Dazu bedarf es ein wenig Erfahrung. Die Farbergebnisse hängen stark von der individuellen Pinselführung ab. Nach ca. 4–6 Pinselstrichen muss neu eingetaucht werden.

Wir empfehlen, einige Prothesenzähne nachzufräsen und daran die Maltechnik zu üben, bis das gewünschte Farbergebnis erzielt wird.

**Zum Üben der Einfärbtechnik werden natürliche Zähne oder Prothesenzähne nachgefräst.**

Details zur Einfärbetechnik finden Sie auf den [Seiten 20 – 23](#).



**Colour Liquid Prettau Set**  
Inhalt: 16 Stück á 50 ml  
Zum Einfärben von Prettau Grünzirkon  
Art.-Nr.: FMAA4701



**Set Colour Liquid Intensiv for Prettau**  
Inhalt: 7 Stück á 20 ml  
Intensivset zum Einfärben von Prettau Grünzirkon  
Art.-Nr.: FMAA5703

# Fluoreszenz

Falls gewünscht, können die Zähne zuvor mit einer Fluoreszenz-Flüssigkeit eingefärbt werden. Dies funktioniert allerdings nur bei hellen Tönen (A1, B1, C1).

Die Fluoreszenz ist vor allem im Inzisalbereich stark sichtbar; im Zervikalbereich, wo stärker eingefärbt wird, sowie bei dunkleren Tönen (A2, B2, C2 und dunkler) geht die Fluoreszenz wieder verloren.

Die Fluoreszenz-Flüssigkeit kann auch ohne zusätzliche Colour Liquids verwendet werden (siehe Bild).

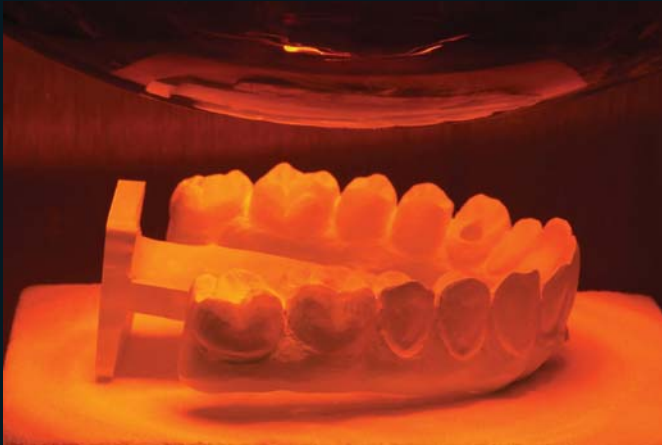
ALTERNATIVE: Zudem kann eine hauchdünne Schicht aus einer Mischung von Dentin Opaker (sehr hohe Fluoreszenz) und dunklem Dentin im Zervikalbereich aufgetragen werden, um dort die Fluoreszenz stark zu erhöhen.

(Mischverhältnis: 80 % A4 : 20 % Opaker)



## *Trocknen*

Die Arbeit wird mindestens eine Stunde unter der Trockenlampe „Zirkonlampe 250“ getrocknet. (Art.-Nr.: SY0070)



## *Sintern*

Zur Vermeidung weißer Verfärbungen werden die Prettau-Zähne zum Sintern auf ein Stück gesintertes Zirkon oder einen Brenngutträger (Art.-Nr.: ZBAA4591) mit einer Keramikplatte aus Aluminiumoxid (Art.-Nr.: ZBAA9401) gelegt. Wenn auf dem normalen Brennt Träger gesintert wird, muss der Zahn unbedingt mit einem Fuß gesintert werden. Durch das zusätzliche Verwenden der Keramikhaube (Art.-Nr.: ZBAA4631 oder ZBAA4621) wird ein homogenes Farbergebnis erzielt.

Mit dem eigens dafür voreingestellten Prettau-Brennprogramm (Ofenbrennprogramm Nr. 5) wird die Arbeit im Zirkonofen bei 1600 °C gesintert.

**KERAMIKPLATTE:** Diese wird bei der Sinterung von Prettau Zirkon verwendet, um Weißverfärbungen an den Auflagepunkten des Zirkons zu vermeiden.



## *Sandstrahlen*

Nach dem Sintern und vor dem Bemalen wird die Fräsarbeit mit **50 – 100 µm Aluminiumoxid** bei **4 – 5 bar** sandgestrahlt. Somit kann eine geeignete Oberfläche zum Bemalen geschaffen und das Verlaufen der Farbe vermieden werden. Geschichtete Oberflächen sollten so glatt wie möglich sein, daher ist sandstrahlen auf diesen Stellen nicht notwendig.



Georg Walcher, Zirkonzahn



Arbeit mit Aluminiumoxid abstrahlen



Bemalen (fixieren) und mit Glasurpaste  
1 – 2 mal brennen



## *Washbrand - Verblendung von Prettau Zirkon*

Zur Verbesserung des Chromas sollte ein dünner Washbrand aus verschiedenfarbigen Dentinen aus der Dynamik Dentin Serie auf das Prettaugerüst aufgetragen werden.

Die Brenntemperatur sollte um **100 °C** erhöht werden, um die Haftung der Keramik auf dem Gerüst zu verbessern. Dabei sollte beachtet werden, dass eine Mindesthaltezeit von **2 – 3 min** eingehalten werden muss. Dies gilt generell für massive Zirkongerüste, da sie schlechte Wärmeleiter sind und daher längere Zeit brauchen, um die benötigte Ofentemperatur zu erreichen.

Nach Auftragen des Dynamik Dentines wird noch eine Schmelzschicht von **ca. 0,3 – 0,5 mm** aufgetragen.

Zur individuellen Charakterisierung sollten verschiedenfarbige Schmelzmassen verwendet werden.



## Malfarben

Durch das Auftragen von Prettau Malfarben können vor dem Glasieren letzte Korrekturen durchgeführt werden. Zudem können auch ICE Zirkon Malfarben für die Charakterisierung verwendet werden.

Nach dem Einbrennen der Malfarbe (Fixierbrand bei 730 °C) wird die gesamte Arbeit mit der fluoreszierenden Masse Glaze Plus (Art.-Nr.: MFAA2091) überpinselt (Achtung: gut vortrocknen) und anschließend gebrannt. Erst danach wird die Farbe klar ersichtlich.

Vor dem Auftragen der Malfarbe muss die Zirkonoberfläche sandgestrahlt werden, um die Aufnahme der Malfarbe zu erleichtern (50 – 100 µm Aluminiumoxid bei 4 – 5 bar).

Mittels der fluoreszierenden Glasurmasse kann dem Zahn auch im Zervikalbereich Fluoreszenz verliehen werden.



# Zirkonoxidverblendung

## Brennanweisung für Zirkon bei der Keramikverblendung

Zirkon als schlechter Wärmeleiter verlangt eine besondere Vorgehensweise beim Brennen.

Wenn die mit Keramik zu verblendende Brücke dünn ist und keine starken Brückenglieder aufweist, dann kann sie wie üblich mit 55 °C Steigrate gebrannt werden. Sollte das Volumen der Brückenglieder allerdings zunehmen, bedarf es einer besonderen Brennkurve.

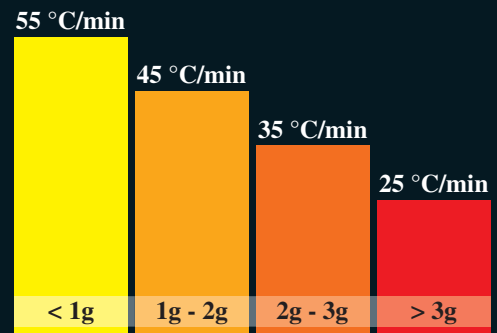
Aufgrund des höheren Zirkonvolumens bei Brückengliedern brennt Keramik auf starken Brückengliedern deutlich schwerer durch als auf Kappen. Zur Kompensation der unterschiedlichen Wärmeleitung zwischen Kronen und Brückengliedern kann die Haltezeit bei Endtemperatur auf 2 min erhöht werden.

In manchen Fällen, wie etwa bei großvolumigen Implantatbrücken, ist es ratsam die Haltezeit auf 3 min zu erhöhen. Dabei empfiehlt es sich, die Temperatur um etwa 10 °C – 15 °C herunter zusetzen, um ein zu starkes Anschmelzen der Keramik zu vermeiden. Bei niedriger Temperatur und längerer Haltezeit brennt Keramik immer besser durch und zwar ohne dabei ihre Form zu verlieren. Generell sollte bei der Verwendung von auf Zirkon geschichteter Keramik eine zweiminütige Haltezeit bei Endtemperatur unter Vakuum eingehalten werden. Auch der Glanzbrand soll unter Vakuum geführt werden, da bei Zirkon keine Gefahr von Blasenbildung besteht.

Achtung: Großvolumige Zirkonbrücken müssen langsam aufgeheizt werden. Ebenso muss die Abkühlung langsam erfolgen, da sich ansonsten Risse bilden können. Beispiel: Große optische Linsen müssen nach dem Gießen viele Wochen abkühlen, damit keine Sprünge in den Linsen entstehen.

## Tipps

- Beim Abtrennen des Sinterfußes vom Zirkongerüst sollten die Verbinder langsam mit der Diamantscheibe durchtrennt werden, damit kein Glühkern erzeugt wird.
- Das Zirkonoxidgerüst soll vorzugsweise im Approximalbereich sandgestrahlt werden (50 – 100 µm Aluminiumoxid bei 4 – 5 bar). Dies dient dem minimalen Aufrauen der Oberfläche und der Reinigung von eventuellen Rückständen.
- Zu starke punktuelle Erwärmung sollte vermieden werden (dampfstrahlen, sandstrahlen, auf Hochglanz polieren).
- Um einen optimalen Haftverbund zu erreichen, ist ein Washbrand mit Dentin durchzuführen (100 °C höher als die normale Brenntemperatur).
- Je massiver das Gerüst, desto langsamer muss die Aufheiztemperatur erhöht werden.
- Die Haltezeit muss mindestens 2 min betragen (unabhängig von der Gerüstgröße).
- Die Abkühlung muss langsam erfolgen (mindestens 3 min).
- Temperaturschocks beim Brennen (besonders bei massiven Gerüsten) müssen vermieden werden: langsames Aufwärmen und Abkühlen. Gerüste sollen erst unter 200 °C aus dem Brennofen genommen werden.
- Warme Arbeiten niemals auf kalten Untergrund (z.B. Tischplatte) legen, da sonst Risse auftreten können.
- Basales Polieren erfolgt erst nach Abschluss sämtlicher Arbeiten.



### Gewicht pro Zahneinheit \*

\* Die Zahneinheit mit der höchsten Masse bestimmt die Zeiten für die gesamte Arbeit.



Aldo Zilio, Italien

## *Brenntabelle ICE Zirkon Keramik*

<i>Starttemperatur</i>	<b>300 °C</b>
<i>Trockenzeit</i>	<b>2 min</b>
<i>Wärmezeit</i>	<b>6 min</b>
<i>Steigrade</i>	<b>25 °C - 55 °C/min</b>
<i>Washbrand (mit Dentin)</i>	<b>920 °C</b>
<i>Erster Brand</i>	<b>820 °C (+/- 10 °C)</b>
<i>Zweiter Brand und weitere Brände</i>	<b>0 °C - 15 °C weniger (Endtemperatur)</b>
<i>Malfarbenbrand</i>	<b>730 °C, 1 min Haltezeit</b>
<i>Glanzbrand</i>	<b>780 - 800 °C, 1 min Haltezeit</b>
<i>Haltezeit</i>	<b>2 - 3 min</b>
<i>Vakuum ein</i>	<b>400 - 500 °C</b>
<i>Vakuum aus</i>	<b>820 °C (+/- 10 °C)</b>
<i>Vakuumpiegel</i>	<b>max</b>
<i>Abkühlung</i>	<b>3 - 10 min, je nach Masse</b>

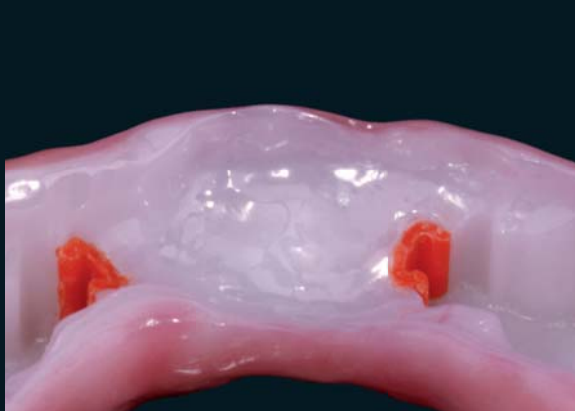


## *Herausnehmbare Unterkieferprothese mit Langlebigkeitsgarantie*

Die Idee besteht darin, eine auf Stegen getragene und herausnehmbare Unterkieferversorgung aus vollkeramischem Werkstoff zu realisieren. Verwendet werden aus Zirkon gefräste Stege, an deren Ende ein Stabgeschiebe zur Aufnahme einer Kunststoffführung angebracht wird.

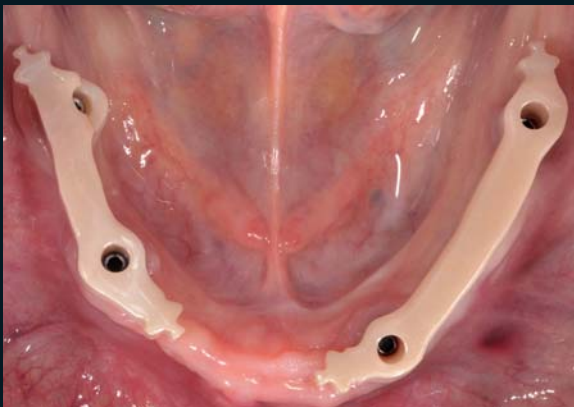
Die Friktion, die durch das Anbringen der Kunststoffführung entsteht, gibt der Prothese Halt auf dem Steg. Durch die Möglichkeit die Kunststoffführung auszutauschen, kann die Langlebigkeit der Prothese garantiert werden. Die Stege werden aus einem vollanatomischen Kunststoffgerüst (Frame) herausgefräst, um eine perfekte Positionierung des Steges innerhalb der Restauration zu gewährleisten. Ebenso wie die Stege besteht die gesamte Prothese aus Vollzirkon. Lediglich das rosafarbene Zahnfleisch wird mittels keramischer Verblendung generiert. Im Ergebnis erhält man eine Prettau Bridge, die als Unterkieferprothese auf Stegen getragen und herausnehmbar ist.

Zur besseren Haftung der Teflonteile (rot) wird der Aufnahmebereich im Zirkon abgestrahlt, Glasurmasse aufgetragen, Aluminiumoxid aufgestreut und festgebrannt. Somit schaffen wir eine exzellente Retention für das Friktionsteil aus Teflon.



Georg Walcher, Zirkozahn Italien

Klinik für Rekonstruktive Zahnmedizin der Universität Basel, Schweiz



## *Die Prettau Bridge*

Implantatgetragene Ober- und Unterkieferrestorationen sind durch das Fehlen der propriozeptiven Sensoren sehr hohen Belastungen ausgesetzt. Dies kann zum Chipping der Keramik führen. Um dies zu vermeiden, bietet sich die neue Möglichkeit, diese Arbeiten in Vollzirkon als „Prettau Bridge“ zu fertigen. Für Realisierungen dieser Art wird eine Totalprothese erstellt, die zunächst am Patient auf Ästhetik und Funktion geprüft wird.

Mit unserem manuellen Kopierfrässystem wird die Totalprothese anschließend in Zirkon übertragen. Hierfür wird das extra transluzente Prettau Zirkon verwendet. Die Arbeit besteht anschließend zu 100 % aus Zirkon. Einzig und allein das Zahnfleisch wird mit Keramik in verschiedenen Rosatönen nachgebildet. Vollzirkonbrücken ohne Keramik weisen eine extrem hohe Festigkeit auf, die bei Einhaltung aller zu beachtender Parameter (z.B. Konnektorenstärke und Abkühlzeit) absolute Stabilität garantiert.



Luca Nelli, Italien

Keramik weist gegenüber dem natürlichen Zahn höhere Abrasionswerte auf als Zirkon, das nicht mit Keramik verblendet wurde. (Details zum Abrasionsverhalten von Prettau Zirkon finden Sie auf Seite 3.)



## *Prettau bukkal verblendet*

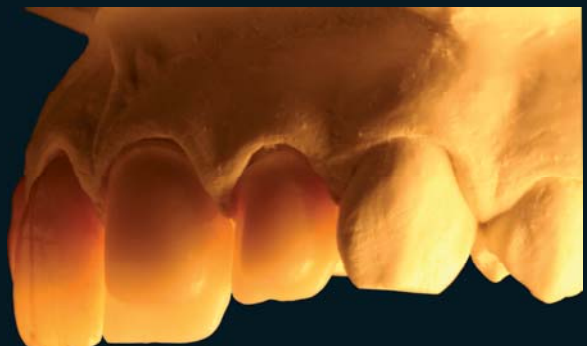
Die Verwendung von Prettau Zirkon bietet sehr große Vorteile. Beim vorliegenden Fall wird dies besonders deutlich. Hier stand palatinal sehr wenig Platz zur Verfügung. Infolgedessen wurde die gesamte Arbeit bis auf den bukkalen Bereich in Vollzirkon gefertigt. Glatt poliertes Zirkon verursacht 1.000 mal weniger Abrasion am Gegenkiefer als Metall oder auf Zirkon geschichtete Keramik. Wichtig ist es, das Gerüst vorab in Kunststoff einzuprobieren, damit es palatinal noch eingeschliffen werden kann. Das spätere Einschleifen des Zirkongerüsts wäre sehr arbeitsaufwendig. Grundsätzlich ist das Einschleifen nötig, da Kronen in der Okklusion häufig zu hoch sind. Die Ursache dieses Phänomens liegt im niedrig gestalteten Provisorium. Die nicht mehr abgestützten Zähne wachsen in diesem Fall innerhalb kürzester Zeit in Richtung Antagonist.

Abschließend wird das Gerüst lediglich im bukkalen Bereich mit Keramik (**Dynamik Dentin**) verblendet und mit Schmelz fertiggestellt.



Salvatore Conte, Italien

Durch die hohe Transluzenz des Prettau Zirkons sind keine Übergänge zwischen Zirkon und Keramik erkennbar.



# Einfärben Prettau Zirkon: Frontzähne

Tauchen Sie den metallfreien Pinsel ins Colour Liquid ein.

**ACHTUNG**  
metallfreier Pinsel



## SCHRITT 1



7 – 9 x

## SCHRITT 2



5 – 7 x

## SCHRITT 3



2 – 3 x

## SCHRITT 4

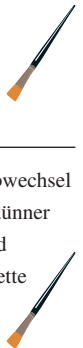


**ACHTUNG**  
Farbwechsel



1 – 2 x

Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



## SCHRITT 5



1 x

Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



## SCHRITT 6



1 x

Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



## SCHRITT 7



SCHRITT 8



Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



7 – 9 x



SCHRITT 9



5 – 7 x



SCHRITT 10

**ACHTUNG**  
Farbwechsel



Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



1 – 2 x



SCHRITT 11



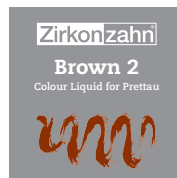
Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



1 x



SCHRITT 12



Vor jedem Farbwechsel Pinsel mit Verdüner auswaschen und auf Papierserviette trocknen!



2 – 3 x

Zirkonlampe 250



SCHRITT 13

Trocknen

Zirkonofen 600  
Zirkonofen 600/V2



SCHRITT 14

Sintern

# Einfärben Prettau Zirkon: Molaren

Tauchen Sie den metallfreien Pinsel ins Colour Liquid ein.

**ACHTUNG**  
metallfreier Pinsel



## SCHRITT 1



7 – 9 x

## SCHRITT 2



5 – 7 x

## SCHRITT 3



2 – 3 x

## SCHRITT 4



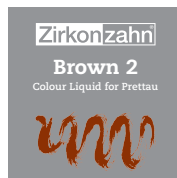
**ACHTUNG**  
Farbwechsel



Vor jedem Farbwechsel  
Pinsel mit Verdüner  
auswaschen und  
auf Papierserviette  
trocknen!

1 – 2 x

## SCHRITT 5



Vor jedem Farbwechsel  
Pinsel mit Verdüner  
auswaschen und  
auf Papierserviette  
trocknen!

2 – 3 x

## SCHRITT 6



Vor jedem Farbwechsel  
Pinsel mit Verdüner  
auswaschen und  
auf Papierserviette  
trocknen!

1 x

## SCHRITT 7



**SCHRITT 8**



**1 – 2 x**

Vor jedem Farbwechsel  
Pinsel mit Verdünner  
auswaschen und  
auf Papierserviette  
trocknen!



**Zirkonlampe 250**

**SCHRITT 9**



**Trocknen**

**Zirkonofen 600**

**Zirkonofen 600/V2**

**SCHRITT 10**



**Sintern**

Informationen zu allen Einfärbeflüssigkeiten finden Sie auf [www.zirkonzahn.com](http://www.zirkonzahn.com)



Horizontal lines for notes or additional information.

# Zirkonzahn®



## PRETTAU ZIRKON

*Zirkonzahn World Wide - An der Ahr 7 - 39030 Gais/Südtirol (Italien)*

*T +39 0474 066 680 - F +39 0474 066 661 - [www.zirkonzahn.com](http://www.zirkonzahn.com) - [info@zirkonzahn.com](mailto:info@zirkonzahn.com)*

DEUTSCH



WEAA2801=