

Gebrauchsanweisung\* - Informazione d'uso  
Instruction manual - Instrucciones de uso  
Mode d'emploi



Deutsch

Aktualisierungsdatum: 12.12.11

**Bestimmungsgemäße Verwendung:**

Das Produkt wird nach einer Bearbeitung und Anpassung durch spezialisierte Techniker im menschlichen Körper eingesetzt. Es dient zum Erstellen dentaler Prothesen mit dem Ziel, verschlissene oder defekte Körperpartien zu ersetzen. Das Produkt ist nicht geeignet mit menschlichem Gewebe, Knochen oder Dentin in Kontakt zu kommen.

**Gebrauchsanweisung**

1. Zirkonblock in den dafür vorgesehenen Spannring einkleben
2. Kunststoffkappchen in den dafür vorgesehenen Spannring einkleben
3. Beginn des Fräsvorgangs:
  - a) Zirkon Grobfräsung (Fräser 4 mm)
  - b) Nachfräsung (Fräser 2 mm)
  - c) Nachfräsung (Fräser 1 mm)
  - d) Nachfräsung (Fräser 0,5 mm)
4. Mit Diamantscheibe zuschneiden
5. Mit Hartmetallfräsen finieren
6. Struktur mit Luft abblasen
7. Struktur mit Color Liquid einfärben (siehe dazu Gebrauchsanweisung COLOR LIQUID)
8. Trockenzeit: 45 Minuten unter der Infrarotlampe
9. Teile in den Sinterofen geben
10. Ofen schließen und Programm wählen. (Siehe Gebrauchsanweisung Ofen)
11. Bei Raumtemperatur Struktur aus dem Ofen nehmen.
12. Struktur auf dem Modell probieren, Ränder kontrollieren. Falls notwendig, mit Turbinendiamanten auf wassergekühlter Turbine ausarbeiten.
13. Bei einem Druck von 4 bar mit Aluminiumdioxid 20 Mikronsandstrahlen.
14. Struktur mit Wasser abspülen, NICHT abdampfen
15. Struktur ist bereit für die Verblendung

**Hinweise:**

Während der Arbeiten für ausreichende Belüftung sorgen.

Beim Verblenden von mehrgliedrigen Arbeiten, sind folgende Parameter für Aufwärm- und Abkühlphase zu beachten:

0 - 1 g pro Zahneinheit	55° / min.
1 - 2 g pro Zahneinheit	45° / min.
2 - 3 g pro Zahneinheit	35° / min.
über 3 g pro Zahneinheit	25° / min.

**Schutz der Augen:** Schutzbrillen tragen.

**Schutz der Atemwege:** für feines Pulver geeignete Schutzmaske tragen. Während des Fräsvorgangs nicht ununterbrochen den Luftstoß verwenden, um ein Verteilen des Pulvers im Arbeitsraum zu verhindern.

**Lagerung und Haltbarkeit:**

Trocken lagern, vorzugsweise unter 28°C / 82°F.

**Informationen:**

**Hersteller:** Zirkonzahn GmbH  
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Lieferant:** Zirkonzahn GmbH  
An der Ahr 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Notfallnummer:** +39 0474 066 660 -  
+39 348 120 15 34 (24Std./7T.)

ICE ZIRKON und PRETTAU ZIRKON wurden für den Gebrauch mit ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK und COLOUR LIQUID entwickelt.

\*Zirkon von Zirkonzahn darf ausschließlich mit dem neu entwickelten Colour Gel der Zirkonzahn GmbH eingefärbt werden. Aus patentrechtlichen Gründen dürfen Färbemittel anderer Hersteller mit Metallionen-Lösungen oder Metallkomplex-Lösungen, deren Konzentrationen 0,001 bis 6 GEW.-% beträgt und die auf wässriger Basis sind, nicht verwendet werden.

**N.B.** Medizinprodukte sind grundsätzlich vom Umtausch ausgeschlossen.

**Zirkonzahn®**

ICE ZIRKON\* / PRETTAU ZIRKON\*

GS 001

CE 0476



Italiano

Data d'aggiornamento: 12.12.11

**Utilizzo previsto:**

Il prodotto, dopo un accurato processo di modellazione e adattamento attuato esclusivamente da tecnici specializzati, viene inserito nel corpo umano ed è destinato a sostituire parti anatomiche mancanti o usurate. Il prodotto non è adatto al contatto diretto con i tessuti umani, fra i quali, osso o dentina.

**Istruzioni d'uso:**

1. Incollare il cubetto di zirconia nel disco metallico previsto del fresatore.
2. Incollare il modellato di resina nel disco metallico previsto nel fresatore
3. Inizio della fresatura:
  - a) Sgrossatura con la fresa a 4 mm
  - b) Rifinitura con la fresa 2 mm
  - c) Rifinitura con la fresa 1 mm
  - d) Rifinitura con la fresa 0,5 mm
4. Tagliare la struttura con un disco diamantato
5. Rifinire la struttura con una fresa di carburo metallico
6. Pulire la struttura ventilando a pressione
7. Colorare la struttura immergendola nel liquido colorante COLOUR LIQUID (Vedi istruzioni d'uso COLOUR LIQUID)
8. Essiccatura per 45 minuti sotto la lampada infrarossa.
9. Collocare la struttura nel forno.
10. Chiudere il forno ed avviare il programma. (Vedi istruzioni del forno)
11. Togliere la struttura dal forno a temperatura d'ambiente.
12. Provare la struttura sul modello, controllare le chiusure, in caso di necessità ritoccare la struttura con punte diamantate utilizzando una turbina a raffreddamento d'acqua.
13. La struttura viene sabbiata ad una pressione di 4 bar con biossido d'alluminio 120 micron.
14. Lavare la struttura con acqua, non vaporizzarla.
15. Il dispositivo è pronto per la ceramizzazione.

**Avvertenze**

Fornire una ventilazione adeguata.

Per la ceramizzazione di ponti di vari elementi sono da osservare i seguenti parametri durante la fase di aumento ed abbassamento di temperatura:

0 - 1 g per unità dentale	55° / min.
1 - 2 g ad unità dentale	45° / min.
2 - 3 g per unità dentale	35° / min.
Più di 3 g per unità dentale	25° / min.

**Usare occhiali di sicurezza.**

Proteggere le vie respiratorie usando una maschera adatta per polveri sottili.  
NON utilizzare costantemente l'aria a pressione per la pulizia durante la lavorazione per evitare la dispersione di polvere nell'aria.

**Stoccaggio e durata:**

Conservare il recipiente protetto dall'umidità.  
Conservare a temperature < 28°C / < 82°F.

**Informazioni:**

**Produttore:** Zirkonzahn S.r.l.  
"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Fornitore:** Zirkonzahn S.r.l.  
"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Telefono d'emergenza:** +39 0474 066 660 -  
+39 348 120 15 34 (24 ore/7 giorni)

ICE ZIRKON e PRETTAU ZIRKON sono stati sviluppati per l'utilizzo con ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK e COLOUR LIQUID.

**N.B. I prodotti medicali non possono essere sostituiti.**

Zirkonzahn GmbH  
An der Ahr 7  
39030 Gais - ITALY  
Tel+39 0474 066 660 - FAX +39 0474 066 661  
E-Mail: info@zirkonzahn.com



English

Date of update: 12.12.11

**Intended use:**

After being modelled and adapted, the product is inserted into the human body by specialised technicians. It is used to model dental prosthesis substituting worn out or defective anatomic parts. This product is not suited to get in contact with human tissues, bones or dentine.

**Manual for: ICE Zirkon and Prettau Zirkon**

1. Glue zirconia block into relevant insert on left side of milling table
2. Glue template with mock-up frame into relevant insert on right side of milling table.
3. Start milling process
  - a) rough milling (Milling bur 4L - 4 mm)
  - b) copy - milling (Milling bur 2L - 2 mm)
  - c) copy - milling (Milling bur 1L - 1 mm)
  - d) copy - milling (Milling bur S - 0.5 mm)
4. Remove milled frame work from block and pre-trim with diamond disc
5. Finish with tungsten cross-cut burs
6. De-dust frame with air gun
7. Colour frame with COLOUR LIQUID (see manual for COLOUR LIQUID)
8. Final-dry frame under infrared lamp for 45 minutes
9. Load furnace
10. Shut gate and select program. (see furnace manual)
11. Remove sintered framework from furnace at room temperature.
12. Check frame on working model for seat and margin fit. Trim with water cooled air turbine if required.
13. Blast using 120 micron Alu-oxide at pressure 4 bar.
14. Clean frame with brush using water. Do not steam-clean.
15. Frame is now ready for veneering

**Safety instructions:**

Ensure adequate ventilation.

For the porcelain veneering of bridges of various elements you have to observe the following parameters during the heating- and the cooling-phase:

0 - 1 g per dental-unit	55° / min.
1 - 2 g per dental-unit	45° / min.
2 - 3 g per dental unit	35° / min.
more than 3 g per dental unit	25° / min.

**Wear protective glasses.**

**Protect respiratory system:**

Wear suitable face mask to prevent ,fine dust' inhalation. Avoid ,fine dust' air pollution by using the air blaster in short bursts only rather than a continuous flow.

**Storage and Handling:**

Keep container dry. Keep at temperatures: < 28°C / < 82°F  
CAUTION: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

**Information**

**Producer:** Zirkonzahn S.r.l.  
"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Supplier:** Zirkonzahn S.r.l.  
"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Emergency Phone:** +39 0474 066 660 -  
+39 348 120 15 34 (24 hours/7 days)

ICE ZIRKON and PRETTAU ZIRKON have especially been designed for the use with ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK and COLOUR LIQUID.

**N.B. Medical products are non-returnable.**

**Français**

Date d'actualisation: 12.12.11

**Usage prévu:**

Après un processus de traitement et d'adaptation, le produit est inséré dans le corps humain par des techniciens spécialisés. Il est utilisé pour la fabrication de prothèses dentaires dans le but de substituer des parties du corps usées ou défectueuses. Ne pas mettre le produit en contact direct avec les tissus humains, les os ou la dentine.

**Mode d'emploi**

1. Coller le bloc de zirconium dans la bague de serrage prévue à cet effet
2. Coller les disques en plastique dans la bague de serrage prévue à cet effet
3. Démarrage du processus de fraiseage
  - a) Fraisage grossier du zirconium (fraiseuse 4 mm)
  - b) Fraisage de finition (fraiseuse 2 mm)
  - c) Fraisage de finition (fraiseuse 1 mm)
  - d) Fraisage de finition (fraiseuse 0,5 mm)
4. Couper avec une meule diamantée
5. Finition au métal dur
6. Souffler la structure de zirconium
7. Teinter la structure avec le Color Liquid (cf. mode d'emploi du COLOR LIQUID)
8. Temps de séchage : 45 minutes sous la lampe infrarouge
9. Alimenter le four
10. Fermer le four et sélectionner le programme (cf. mode d'emploi du four)
11. Sortir la structure du four à température ambiante.
12. Tester la structure sur le modèle, vérifier les rebords. Peaufiner avec des diamants de turbine sur une turbine refroidie à l'eau.
13. Nettoyer au sable avec du bioxyde d'aluminium 120 micron à pression 4 bar.
14. Rincer la structure à l'eau, ne pas évaporer
15. La structure est prête pour le revêtement

**Remarques:**

Veiller à une bonne ventilation.

Lors du recouvrement céramique sur les armatures en zircon, certains paramètres doivent être impérativement respectés ! Notamment les montées en températures en rapport avec le poids de l'armature en zircon.

de 0 à 1 gr	L'élément	55 degrés / minute
de 1 à 2 gr	L'élément	45 degrés / minute
de 2 à 3 gr	L'élément	35 degrés / minute
de Plus de 3 gr	L'élément	25 degrés / minute

**Porter des lunettes de protection.**

**Protéger les voies respiratoires:** porter un masque de protection antipoussières. Lors du fraiseage, ne pas souffler de manière continue afin d'éviter que la poussière ne se propage dans la pièce de travail.

**Stockage et conservabilité:**

Conserver le récipient à l'abri de l'humidité.  
Température de stockage: < 28°C / < 82°F.

**Informations:**

**Fabricant:** Zirkonzahn S.r.l.

"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Fournisseur:** Zirkonzahn S.r.l.

"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Numéro d'urgence:** +39 0474 066 660 -  
+39 348 120 15 34 (24 heures/7 jours)

ICE ZIRKON et PRETTAU ZIRKON ont été dessinés spécialement pour l'usage avec ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK et COLOUR LIQUID.

**N.B.: Les produits médicaux ne peuvent pas être substitués.**

**Zirkonzahn®**

**ICE ZIRKON\* / PRETTAU ZIRKON\***

**GS 001**

**CE 0476**



**Español**

Fecha de elaboración: 12.12.11

**Usage previsto:**

Después de un proceso de tratamiento y de adaptación, el producto se introduce en el cuerpo humano por técnicos especializados. Se utiliza para la fabricación de prótesis dental con el fin de sustituir partes del cuerpo deteriorado o defectuoso. No poner en contacto directo con el tejido humano, los huesos o la dentina.

**Informaciones de ICE Zirkon y Prettau Zirkon**

1. Colocar el bloque de zirconia y pegarlo al portabloque
2. Pegar el puente al disco
3. Proceso de fresadura
  - a) Degaste grueso inicial externo (Fresa 4 mm)
  - b) Degaste fino (Fresa 2 mm)
  - c) Degaste fino (Fresa 1 mm)
  - d) Degaste fino (Fresa 0,5 mm)
4. Cortar y liberar con el disco
5. Acabar con fresas de tungsteno
6. Limpiar con aire
7. Teñir con Colour Liquid (Véase instrucciones de uso COLOUR LIQUID)
8. Tiempo de secado: 45 minutos bajo la lámpara a luz infrarroja
9. Insertar en el horno de sinterización
10. Cerrar el horno y elegir el programa. (Véase instrucciones de uso para el horno)
11. Sacar las estructuras del horno a temperatura ambiente.
12. Probar la estructura sobre el modelo, controlar los márgenes. Si es necesario, elaborar las estructuras con instrumentos diamantados con turbina refrigerada por agua.
13. Limpiar al chorro de arena a presión 4 bar con bioóxido de aluminio 120 micron.
14. Lavar con agua, no vaporizar
15. La estructura está lista para el revestimiento

**Advertencias:**

Úsese únicamente en lugares bien ventilados.

Para la estratificación de cerámica de trabajos de varios elementos hay que observar los siguientes parámetros para la fase de subida y bajada de temperatura:

0 - 1 g por unidad dental	55° / min.
1 - 2 g por unidad dental	45° / min.
2 - 3 g por unidad dental	35° / min.
más de 3 g por unidad dental	25° / min.

**Úsese protección para los ojos**

**Proteger las vías respiratorias**

Úsese indumentaria protectora adecuada. Uso del aspirador, para evitar la dispersión de los polvos producidos durante el proceso de fresadura.

No tener el aire activado durante toda la fresadura (solamente de manera entrecortada)

**Almacenaje y conservación:**

Manténgase el recipiente en lugar seco.  
Consérvese a una temperatura: < 28°C / < 82°F.

**Informaciones generales**

**Productor** y Zirkonzahn S.r.l.

origen del producto: "An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy -  
www.zirkonzahn.com

**Provedor:** Zirkonzahn S.r.l.

"An der Ahr" 7 - 39030 Gais - Italy  
www.zirkonzahn.com

**Teléfono de Urgencia:** +39 0474 066 660 -  
+39 348 120 15 34 (24 horas/7 días)

ICE ZIRKON y PRETTAU ZIRKON han sido desarrollados para el uso con ICE ZIRKON MALFARBEN, ICE ZIRKON KERAMIK y COLOUR LIQUID.

**P.D. Los productos sanitarios no se devolven.**

Zirkonzahn GmbH

An der Ahr 7

39030 Gais - ITALY

Tel+39 0474 066 660 - FAX +39 0474 066 661

E-Mail: info@zirkonzahn.com

Legende / Legenda / Legend / Leyenda / Légende

Symbolbeschreibung auf den Etiketten

Simboli utilizzati sull'etichetta

Explanation of symbols used

Explicaciones de los símbolos

Explication des symboles

**REF**

Artikelnummer

Numero di catalogo

Article number

Código de artículo

Numéro d'article



Gebrauchsanweisung beachten

Consultare le istruzioni per l'uso

Read Instructions

Leer las instrucciones de uso

Consulter le mode d'emploi



Produktionsnummer

Codice del lotto

LOT number

Numero de producción

Numéro de production



Herstellungsdatum

Data di fabbricazione

Date of production

Fecha de producción

Date de fabrication



Hersteller

Fabbricante

Producer

Fabricante

Fabricant



Verfallsdatum

Utilizzare entro

Best Before Date

Fecha de caducidad

Date de péremption



Temperaturgrenzen

Limiti della temperatura

Temperature limits

Límites de temperatura

Limite de température



Verschreibungspflichtig

soggetto a prescrizione medica

To be sold by or on the order of

a licensed dentist délivré(e) sur

ordonnance

Venta a prescripción médica