Gebrauchsanweisung - Informazione d‘uso
Instruction manual - Instrucciones de uso
Mode d‘emploi

Zirkonzahn®

ZZ-SCREW-TEC

GS 007 CE 0476

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

Deutsch

Aktualisierungsdatum: 08.02.2012

Gebrauch:
1) Fertigen der Bohrung im Grünzirkon (Ø 2,31 Tiefe = 4,12) für Gewindehülse
2) Schneiden des Gewindes mit einem geeigneten Gewindeschneider
3) Arbeit sintern
4) Einzementieren (mit handelsüblichem Zement) der Gewindehülse im Zirkongewinde. Darauf achten, dass die Hülse beim Zirkongerüst nicht hervorsteht.
5) Gegenstück mit entsprechenden Hilfsmitteln (Hülse für Schraubensitz bzw. softwareunterstützt) modellieren
6) Fertigen des Gegenstückes (Fräsen und anschließend sintern)
7) Unterteil und Oberteil mit passender Schraube zusammenschrauben
8) Anziehen der Schraube mit 20 N·cm

Hinweise:
Es ist darauf zu achten, dass beim Zusammenschrauben der Arbeiten keine punktuelle Belastung der Gerüste entsteht.
Die Arbeiten müssen plan zueinander aufliegen. Primär- und Sekundärstruktur müssen so realisiert werden, dass eventuelle seitliche Belastungen von der Zirkonstruktur und nicht von der Verschraubung aufgenommen werden.
Es dürfen nur Zirkonzahn-Produkte verwendet werden.
Eine ausführliche Arbeitsanleitung (mit Bildern) finden Sie unter www.zirkonzahn.com

Schutz der Augen:
Schutzbrille tragen

Schutz der Atemwege:
Schutzmaske, die zum Schutz vor feinem Pulver geeignet ist, tragen. Während des Fräsvorganges nicht ununterbrochen den Luftstoß verwenden, um ein Verteilen von Pulverstaub im Arbeitsraum zu vermeiden, für ausreichend Belüftung sorgen.

Lagerung und Haltbarkeit:
Trocken lagern

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 (24 Std./7 T.)

ZZ-SCREW-TEC wurde für den Gebrauch mit ICE ZIRKON und PRETTAU ZIRKON entwickelt.

N.B.: Medizinprodukte sind vom Umtausch ausgeschlossen.

Italiano

Data d‘ aggiornamento: 08.02.2012

Istruzioni d‘uso:
1) Eseguire l‘alesaggio nella zirconia grezza (Ø profondità 2,31 = 4,12) per l‘alloggiamento del filetto
2) Eseguire la filettatura con un filettatrice adeguato
3) Sinterizzare il lavoro
4) Cementare (con cemento d‘uso commerciale) l‘alloggiamento del filetto nella filettatura di zirconia). Fare attenzione che l‘alloggiamento nella struttura di zirconia non sporga.
5) Modellare la controparte con mezzi ausiliari appropriati (guaina per la sede della vite o assistenza del software)
6) Eseguire la controparte (fresatura seguita da sinterizzazione)
7) Avvitare la parte inferiore e la parte superiore con una vite adatta
8) Serrare la vite a 20 N·cm

Avvertenze:
Assicurarsi che non si crei alcuna sollecitazione puntuale delle strutture avvitando insieme i lavori. I lavori devono essere appoggiati uno verso l‘altro in piano. La struttura sottostante e la sovrastruttura protesica devono essere realizzate in tal modo, che eventuali forze laterali non sollecitano le viti.
Si devono usare soltanto prodotti Zirkonzahn.
Istruzioni dettagliate di lavoro (con illustrazioni) sono disponibili sul sito: www.zirkonzahn.com

Protezione oculare:
portare gli occhiali di protezione

Protezione delle vie respiratorie: portare una maschera respiratoria adatta a proteggere dalla polvere fine. Durante il processo di fresatura non usare un soffio d‘aria ininterrotto per evitare di spargere la polvere nel locale di lavoro; provvedere ad una sufficiente aerazione.

Immagazzinare:
tenere all‘asciutto

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)

Lo ZZ-SCREW-TEC è stato sviluppato per l‘uso con ICE ZIRKON e PRETTAU ZIRKON.

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

English

Date of update: 08.02.2012

Indication:
1) Pre-mill ‘green’ zirconia (diameter 2.31 – depth 4.12) for threaded bush with
2) Cut thread into zirconia with a suitable tapping tool
3) Sinter frame work
4) Cement bush with commercially available cement. Ensure housing does not protrude zirconia frame
5) Design secondary parts using aides provided (i.e. Extension tubes, software programs, etc)
6) Construct secondary parts (zirconia milling and sintering)
7) Join primary and secondary parts using suitable screw
8) Fasten screw with 20 N·cm

Hints:
Ensure even flat contacts when screw-joining parts: No ‘high spot’ uneven contacts!
Primary and secondary parts must flush-fit together.
Primary and secondary parts must be designed to allow possible lateral forces on the zirconia frame alone but not the actual srew connection itself.
Only use Zirkonzahn products!
Find detailed instructions and picture manuals under www.zirkonzahn.com

Eye Protection:
Wear protective glasses

Respiratory Protection:
Wear face mask suitable for filtering fine air-borne dust particles. Avoid uninterrupted continuous use of system’s air brush. Use in short bursts only to prevent unnecessary dust pollution! Ensure adequate ventilation.

Storage and Conservation:
Store in dry place

Further Information:
Manufacturer: 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)

ZZ Screw-Tec was designed for use in conjunction with ICE ZIRKON zirconia or PRETTAU ZIRKON zirconia.

N.B.: All medical products are non-returnable.

Gebrauchsanweisung - Informazione d‘uso
Instruction manual - Instrucciones de uso
Mode d‘emploi

Zirkonzahn®

ZZ-SCREW-TEC

GS 007 CE 0476

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

Français

Date d‘actualisation: 08.02.2012

Mode d‘emploi
1) Percer dans la zircone crue un trou (Ø : 2,31 ; prof. : 4,12) pour la douille fileté
2) Fileter avec une filière appropriée.
3) Fritter la pièce prothétique.
4) Sceller (avec un ciment de type classique) la douille filetée à l’intérieur du trou fileté. Bien veiller à ce qu’elle ne dépasse pas l’infrastructure en zircone.
5) Réaliser, avec les accessoires correspondants (douille pour le siège de la vis/ logiciel), la maquette de l’autre partie.
6) Fabriquer cette autre partie (fraisage, puis frittage).
7) Réunir les deux parties entr‘elles (partie supérieure + partie inférieure) avec la vis adéquate.
8) Serrer cette vis à 20 N·cm.

Autres indications :
Bien veiller, lors de l’assemblage (vissage) des deux parties entr‘elles, à ne pas exercer de contraintes excessives sur les armatures. Les pièces prothétiques doivent être bien planes l’une par rapport à l’autre. Toute armature – primaire ou secondaire – doit être construite ainsi qu’une éventuelle surcharge latérale soit portée par l’armature en zircone et ne pas par la vis. Ne veuillez utiliser que des produits Zirkonzahn.
Vous trouverez sur notre site www.zirkonzahn.com une version plus détaillée (avec illustrations) de ce mode d’emploi.

Protection oculaire :
Porter des lunettes de protection

Protection des voies respiratoires :
Porter un masque protégeant contre les poussières fines. Pendant le fraisage utiliser le jet d’air de façon discontinue afin d’éviter la dispersion des poussières dans le laboratoire. Veiller également à ce que ce dernier soit suffisamment ventilé.

Stockage et durée de conservation :
Stocker ce produit dans un endroit sec.

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 -
(Lu. - Vend. 8.00 h -18.00 h)

Le ZZ-SCREW-TEC a été conçu pour le façonnage de la zircone « ICE » et « PRETTAU ».

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

Español

Fecha de elaboración: 08.02.2012

Instrucciones de uso:
1) Realice el fresado en la zirconia cruda (Ø 2,31 / profundidad = 4,12) para el cartucho de rosca
2) Cortar la rosca con terraja adecuada.
3) Sinterice la pieza.
4) Cemente (con cemento de tipo comercial) el cartucho de rosca en la rosca de zirconia. Compruebe que el cartucho no sobresalga de la estructura de zirconia.
5) Modele la pieza contrapuesta con las herramientas auxiliares necesarias (cartucho para el asiento del tornillo o asistencia por software).
6) Acabe la pieza contrapuesta (fresado seguido de sinterización).
7) Atornille la parte inferior y superior con el tornillo adecuado.
8) Apriete el tornillo con 20 N·cm.

Indicaciones
Al atornillar las piezas, asegúrese de que no se produzca ninguna tensión puntual en las estructuras. Las piezas deben estas posadas una sobre otra horizontalmente.
Se debe realizar las estructuras primarias y secundarias de manera que la estructura de zirconia y no la unión roscada aguante las eventuales cargas laterales.
Sólo pueden utilizarse los productos de Zirkonzahn.
En www.zirkonzahn.com encontrará instrucciones de trabajo más detalladas (con imágenes).

Protección ocular:
use gafas protectoras.

Protección de las vías respiratorias:
utilice una máscara protectora que sea apta para protegerle del polvo fino. Para evitar que el polvo se reparta en el lugar de trabajo, no utilice constantemente el golpe de aire durante el fresado. Procure ventilar suficientemente la estancia.

Almacenaje y conservación:
guárdelo en un lugar seco.

Informaciones generales
Fabricante: Zirkonzahn S.r.l
Origen del producto: “An der Ahr” 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Proveedor: Zirkonzahn S.r.l
“An der Ahr” 7 - 39030 Gais - Italy
www.zirkonzahn.com
Teléfono de Emergencia: +39 0474 066 660 -
(L - V 08.00 - 18.00 horas)

ZZ-SCREW-TEC ha sido diseñado para ser utilizado con ICE ZIRCONIA y ZIRCONIA PRETTAU.

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

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

LOT
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

Rx
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