

# Nuance 750 Verblendkeramik

# Nuance 750 Presskeramik

---

in VITA®\*-Farben



CE 0297

Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
Tel.: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906  
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obraťte se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ak dobre nerozumiete obsahu návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

If there is anything in this patient information leaflet that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

**Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.**

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használatá előtt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolgerVi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

# Gebrauchsanweisung

## Material und Indikation

### Verblendkeramik Nuance 750

Die Nuance 750 Verblendkeramik ist eine multifunktionale, niedrighschmelzende Leuzit-Glaskeramik. Sie kann zum einen als Verblendkeramik von prothetisch hergestellten Einzelrestaurationen verwendet werden, zum anderen eignet sie sich hervorragend zum Verblenden von Kronen und Brücken aus hochgoldhaltigen Speziallegierungen mit einem hohen thermischen Ausdehnungskoeffizienten. Diese Möglichkeit der Kombination bietet dem Anwender den Vorteil mit einem Schichtmaterial sowohl vollkeramische als auch metallunterstützt Dentalrestaurationen durchführen zu können.

### Farbsystem

Für individuelle und effektvolle Gestaltungsmöglichkeiten besteht für die Nuance 750 eine umfassende und praxisorientierte Auswahl an unterschiedlichen Farben (VITA®-Farbsystem). Eine abgestimmte Transparenz und Fluoreszenz ermöglicht die Rekonstruktion natürlicher Zähne als metallkeramische Kronen und Brücken auf niedrighschmelzenden Aufbrennlegierungen (WAK 15,9-16,8 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>) ohne Langzeitabkühlung und für Einzelkronen in Verbindung mit der Nuance 750 Presskeramik.

\*eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik Bad Säckingen.

### Wichtiger Hinweis

Nuance 750 ist ausschließlich für dentale Anwendung bestimmt. Die Nuance 750 Schichtkeramik ist nur mit der Nuance 750 Presskeramik kompatibel.

### Technische Daten

Masse	Typ	Klasse	WAK 2x Brand (25 - 500 °C) [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] ± 0,6	WAK 4x Brand (25 - 500 °C) [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] ± 0,6	TG 2x/4x Brand [°C] ± 20	chem. Löslichkeit [µg/cm <sup>3</sup> ]	3 Punkt- Biegefestigkeit [MPa]
Opaker	-	-	13,3	14,0	515	≤ 40	≥ 130
Schulter	I	1a	14,7	15,5	530	≤ 50	≥ 75
Dentin	I	1a	14,7	15,5	490	≤ 50	≥ 75
Schneide, Pearl	I	1a					
Transpa, Clear Opall	I	1a					
Korrektur	I	1a	13,1	13,6	485	≤ 25	≥ 75
Malfarbe	I	1a	11,8	-	480	30 - 60	-
Glasur	I	1a	11,4	-	460	≤ 50	-

Eigenschaften geprüft in Übereinstimmung mit ISO 6872 und ISO 9693

\*bei TG 2x/4x kleiner 500 °C wird der WAK-Wert [25 °C-TG] angegeben!

### Presskeramik Nuance 750

Die Nuance 750 Presskeramik-Rohlinge werden in immer gleichbleibend hoher Qualität industriell gefertigt. Sie gehören zur Gruppe der 2-phasigen Glaskeramiken und werden werkseitig unter optimalen Bedingungen vollständig dicht gesintert. Unter diesen Voraussetzungen erhält der Kunde einen Rohling, der durch das fein strukturierte, leuzitverstärkte Mikrogefüge überzeugt.

### Indikation

- Vollkeramische Einzelkronen im Front- und Seitenzahnbereich
- Ein- und mehrflächige Inlays
- Onlays und Veneers

### Kontraindikation

- Federrandpräparationen
- Brückenkonstruktionen
- Knirscher
- Zu geringe Platzverhältnisse

### Farbsystem

Die Nuance 750 Pressrohlinge sind nach dem VITA®-Farbsystem\* eingestellt.

\*eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik Bad Säckingen.

### Wichtiger Hinweis

Nuance 750 Pressrohlinge sind ausschließlich für dentale Anwendung bestimmt. Nuance 750 Pressrohlinge sind nicht zum Überpressen von Metallen geeignet. Nuance 750 Pressrohlinge sind nur mit der niedrigschmelzenden Nuance 750 Verblendkeramik kompatibel.

## Verarbeitung der Verblendkeramik Nuance 750

### **1. Gerüstvorbereitung**

Giessen, ausarbeiten und oxidieren erfolgt nach den Angaben des Legierungsherstellers.

### **2. Opaker-Brand (Wash-Brand)**

Der Pastenopaker hat eine gebrauchsfertige Konsistenz und soll als deckende Schicht, die nicht abfließt, aufgetragen werden. Die Verpackungsform in Dosen ermöglicht die Wiederherstellung der ursprünglichen Konsistenz durch einfaches Umrühren, falls das Material bei längerer Lagerung sedimentiert.

Die erste Opakerschicht mit einem flachen Pinsel, der mit Opakerflüssigkeit benetzt ist (Überschuss entfernen), auf das gut gereinigte Gerüst auftragen, so dass ca. 70% einer optimalen Metallabdeckung erreicht wird (nicht absaugen!).

#### 1. Brand

Nach dem Opakerauftrag wird die Krone oder Brücke auf dem offenen Brenntisch bei einer Starttemperatur 400 °C 1-2 Minuten getrocknet. Anschließend wird der Ofen mit einer Schließzeit von 6 Minuten geschlossen und mit 55 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 800 °C geheizt. Haltezeit: 2 Minuten ohne Vakuum.

#### 2. Brand

Mit dem Auftrag der zweiten Opakerschicht wird das Metallgerüst vollständig abgedeckt. Gleiche Vorgehensweise wie beim 1. Opakerbrand (800 °C).

### **3. Schultermassenbrand**

Schultermassen-Isolierflüssigkeit auf die Schulter des Arbeitsstumpfes dünn auftragen. Schultermassen-Pulver mit -Flüssigkeit zu einer sahnigen Konsistenz mischen und auftragen. Die aufgetragene Masse durch Riffeln verdichten, überschüssige Flüssigkeit absaugen und gut trocknen.

### **1. Brand**

Nach dem Schultermassenauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten schließen und mit 45 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 780 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum)

Nach dem ersten Brand Krone auf den Arbeitsstumpf aufsetzen und eventuelle Störstellen entfernen. Danach folgt der zweite Schultermassenauftrag zur Optimierung der Passgenauigkeit.

### **2. Brand**

Siehe erster Brand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 770 °C

### **4. Dentinbrand**

Keramikpulver (Dentin oder Schneide) mit Modellierflüssigkeit zu einer sahnigen Konsistenz mischen, im zervikalen sowie im Interdentalraum in kleinen Portionen auftragen und durch leichtes Vibrieren verdichten. Danach Dentin und Schneide analog der Zahnschichtung auftragen.

### **1. Brand**

Nach dem Dentinauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten schließen und mit 45 °C/min. und Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) auf 760 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum)

Nach dem ersten Dentinbrand Krone oder Brücke ausarbeiten und gut reinigen. Anschließend Dentin- und Schneidemasse für den zweiten Dentinbrand auftragen.

### **2. Brand**

Gleiches Vorgehen wie beim ersten Dentinbrand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 750 °C. Weitere Dentinbrände werden mit 740 °C durchgeführt.

### **5. Glasurbrand**

Nach der endgültigen Ausarbeitung mit Diamantinstrumenten die Krone oder Brücke gut reinigen. Das Glasurpulver mit -flüssigkeit anmischen und in einer dünnen Schicht auftragen. Zur Farbcharakterisierung werden die Malfarben mit der Malfarbenflüssigkeit gemischt und aufgetragen.

### **Brand**

Nach dem Glasurauftrag wird die Krone oder Brücke auf den Brenntisch bei einer Bereitschaftstemperatur von 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schließzeit von 4 Minuten schließen und mit 60 °C/min. und Vakuum auf 730 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (mit Vakuum)

Glasurbrand ohne Glasurmasse 750 °C (ohne Vakuum)!

### **Hinweis**

Die vorliegenden Brenntemperaturen wurden im Programat P95 Keramikofen ermittelt und sind Richtwerte. Bei anderen Ofentypen sind eventuell Korrekturen der Brenntemperaturen erforderlich.

## Emco Press

<b>Nuance 750 Brenntabelle</b>		Wash Brand	Opaker Brand	Schultermasse Brand	1. Dentin Brand	2. Dentin Brand	Glaser Brand
Absenken der Ausstellfläche		-	-	-	-	-	-
Haltezeit in Min.		2	2	1	1	1	1
Brenntemperatur °C		820	820	810	790	785	755
Vacuum Ende °C		819	819	809	789	784	-
Vacuum Start °C		450	450	450	450	450	-
Temperaturanstieg °C/Min.		55	55	45	45	45	55
Trockenzeit in Min.		6	6	4	4	4	4
Vorheiztemperatur °C		400	400	400	400	400	400

Die Temperaturangaben sind Richtwerte, sie können je nach verwendetem Ofen variieren.

## Programat P95

	Schließzeit min.	Starttemperatur °C	1. Brand °C	2. Brand °C	Temp. Anstieg °C/min.	Vakuumstart °C	Haltezeit min.
Opaker	6	400	800	800	55	450	2
Schultermasse	4	400	780	770	45	450	1
Dentin/ Schneide	4	400	760	750	45	450	1
Glaser	4	400	730	-	45	450	1
Korrekturmasse	4	400	720	-	45	450	1

## Farbkombinationstabellen

	A			B			C			D	Korrekturmaterial	Liquid							
	O-A1	O-A2	O-A3	O-A3,5	O-A4	O-B1	O-B2	O-B3	O-B4				O-C1	O-C2	O-C3	O-C4	O-D1	O-D2	O-D3
Opaker	O-White	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3,5	OD-A4	OD-B1	OD-B2	OD-B3	OD-B4	OD-C1	OD-C2	OD-C3	OD-D1	OD-D2	OD-D3	OD-D4	CM-0	Opakerfluid LO
Opak-Dentin	D-White	D-A1	D-A2	D-A3	D-A3,5	D-A4	D-B1	D-B2	D-B3	D-B4	D-C1	D-C2	D-C3	D-D1	D-D2	D-D3	D-D4		Modellierfluid LM
Dentin	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		Modellierfluid LM
Schneide	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		Modellierfluid LM
Chroma Effektdentin	CR-A						CR-B				CR-C			CR-D					Modellierfluid LM
Schultermasse	SM-A						SM-B				SM-C			SM-D					Schultermassenfluid LS Isolierfluid LI

## Verarbeitung der Presskeramik Nuance 750

### 1. Modellvorbereitung

Das Meistermodell kann wie für eine Metallkeramikarbeit präpariert werden.

### Übersicht der Standardkomponenten

<b>Nuance 750 Presspellets</b>		<b>Nuance 750 Press Keramik</b>		
Grundfarben für Schichttechnik		Malfarben Set – Fluoreszierend		
1 x 8 Stück A 1	1 x 8 Stück Farbe A	Malfarbenfluid LG-M		
1 x 8 Stück A 2	1 x 8 Stück Farbe B	Malfarbe	Weiss	fluoreszierend
1 x 8 Stück A 3	1 x 8 Stück Farbe C	Malfarbe	Gelb	fluoreszierend
1 x 8 Stück A 3,5	1 x 8 Stück Farbe D	Malfarbe	Orange	fluoreszierend
1 x 8 Stück A 4		Malfarbe	Braun	fluoreszierend
1 x 8 Stück B 1	Grundfarben	Malfarbe	Violett	fluoreszierend
1 x 8 Stück B 2	Inlay / Veneertechnik	Malfarbe	Blau	fluoreszierend
1 x 8 Stück B 3	1 x 8 Stück O 1 (Opal)	Malfarbe	Schwarz	fluoreszierend
1 x 8 Stück B 4	1 x 8 Stück O 2 (Opal)	Malfarbe	Grau	fluoreszierend
1 x 8 Stück C 1		Grundmalfarben		
1 x 8 Stück C 2	1 x 8 Stück T 1 (Transpa)	Malfarbe	Shade A	fluoreszierend
1 x 8 Stück C 3	1 x 8 Stück T 2 (Transpa)	Malfarbe	Shade B	fluoreszierend
1 x 8 Stück C 4		Malfarbe	Shade C	fluoreszierend
1 x 8 Stück D 2	Grundfarbe	Malfarbe	Shade D	fluoreszierend
1 x 8 Stück D 3	Bleachtechnik	Glasmurmasse		
1 x 8 Stück D 4	1 x 8 Stück Farbe W (white)	Glasure G		

### 2. Auftragen des Spacers

Den Spacer als Platzhalter für den Compositezement gleichmäßig bis 1 mm an die Präparationsgrenze auftragen. (Je nach Präparation sind mehrere Schichten nötig).

### 3. Modellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restauration in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.

#### Notwendige Mindeststärken der Keramik

- Stufe mindestens 1 mm
- Höcker- und Kaufläche mindestens 1,5 mm
- 2/3 Presskeramik, 1/3 Schichtkeramik

### 4. Presskanäle anstiften

Einen 7-9 mm langen Wachsdraht (Ø 2-3 mm) direkt in Flussrichtung der Keramik an das ausmodellerte Objekt ansetzen. Die Ansatzstellen des Wachsdrahtes am Pressobjekt und an der Muffelbasis müssen abgerundet sein.

#### Das modellierte Objekt mit Presskanal abwägen

- bis max. 0,6 g Wachsgewicht 1 Rohling
- bis max. 1,4 g Wachsgewicht 2 Rohlinge

### 5. Einbetten

Ausschließlich phosphatgebundene Einbettmassen verwenden, die für die Presstechnik freigegeben sind. Bei der Verarbeitung (z. B. Mischungsverhältnis, Abbinde-/Vorwärmzeiten) sind die Herstellerangaben zu befolgen.

#### Nach der Aushärtung

Überschüssige Einbettmasse entfernen und darauf achten, dass die Muffel gleichmäßig aufrecht (senkrecht) steht.

## 6. Pressen

<b>Pressprogramm für den Emco Press (Schütz Dental)</b>	
Vorheiztemperatur	450 °C
Auffahren der Aufstellfläche	0 min.
Inneres Vorheizen	700 °C
Vorheiztemperatur	60 °C / min.
Vakuumbeginn	700 °C
Vakuumbereich	90%
Vakuumbremsung	nicht veränderbar bei 1250 °C
Vakuumbremszeit	nicht veränderbar bei 0 min.
Endtemperatur	990 °C
Haltezeit	20 min.
Pressvorgang	7 min.
Absenken der Aufstellfläche	0 min.

<b>Pressprogramm für den EP 500 (Ivoclar)</b>	
Starttemperatur	700 °C
Temperaturanstieg	60 °C
Endtemperatur	960 °C
Haltezeit	20 min.
Vakuum	V <sub>1</sub> 500 °C / V <sub>2</sub> 960 °C
Pressdruck	5 bar
Öffnungszeit	-

### **Wichtiger Hinweis**

Nur Aloxstempel in den Vorwärmofen geben. Einweg-Pressstempel und die Rohlinge ohne **Vorwärmen** in die umgesetzte Muffel im Pressofen einlegen!

Haben die Pressobjekte nach dem Pressen kleine Blasen, deutet das auf eine zu hohe Press-temperatur hin. Die Press-temperatur muss um ca. 10 - 20 °C herabgesetzt werden.

## 7. Ausbetten

Mit Glanzstrahlperlen und 4 bar Druck grob vorstrahlen. Sobald die Keramikobjekte sichtbar sind mit 2 bar weiterstrahlen.

## 8. Ausarbeiten Mal- und Schichttechnik

### Maltechnik

Zum Bemalen der Nuance 750 Pressrohlinge können alle Schütz Dental Malfarben und Glasurmassen verwendet werden.

Mit einer dünnen Diamantscheibe Presskanäle abtrennen. Den Meisterstumpf mit Kontrollpaste bestreichen oder mit Occlusionsspray besprühen, dann das Objekt vorsichtig auf den Stumpf setzen. Störstellen mit feinkörnigem Diamantschleifkörper vorsichtig entfernen. Oberflächenstrukturen mit geeigneten Schleifkörpern ausarbeiten und anschließend reinigen.

### Schichttechnik

Bei anatomisch und funktionell modellierten Kronen mit entsprechenden Diamantschleifern oder Schleifsteinen den Schneideanteil reduzieren. Mindeststärke des Dentinkerns 0,8 mm. Anschließend reinigen und mit Nuance 750 schichten. Wenn mehr Platz vorhanden ist, 2/3 Presskeramik und 1/3 Schichtkeramik verwenden.



## Wichtiger Hinweis

Lokale Überhitzung beim Beschleifen vermeiden! Achten Sie unbedingt auf ausreichende Kühlung!

## 9. Aufbrennen und Bemalen

Auf die Nuance 750 Presskeramik können alle Massen aus dem Nuance 750 Sortiment sowie alle Schütz Dental Malfarben aufgetragen und gebrannt werden.

### Technische Daten

Masse	Typ	Klasse	TG* gepresst [°C] ± 20	chem. Löslichkeit [µg/cm <sup>2</sup> ]	3 Punkt- Biegefestigkeit [MPa]
Presskeramik	II	2a	580	≤ 30	≥ 120

Eigenschaften geprüft in Übereinstimmung mit ISO 6872 und ISO 9693

Es dürfen bei der Presskeramik nur ganz dünne Metallstifte zum Aufsetzen der Krone oder Brennwatte beim Brennen verwendet werden.

### Brenntabelle für Emco Press (Schütz Dental)

Schichttechnik	Vorheiz- temperatur °C	Trockenzeit min.	Temperatur- anstieg °C / min.	Vakuum Start °C	Vakuum Ende °C	1. Dentin Brand °C	2. Dentin Brand °C	Haltezeit min.	Absenken Aufstellfläche min.
Dentin / Schneide	400	4	45	450	1. Dentin / 789 2. Dentin / 784	790	785	1	-
Malfarben / Glasurbrand	400	5	45	450	774	1. Malfarben Brand °C 775	2. Malfarben Brand °C 775	1	-

Maltechnik	Vorheiz- temperatur °C	Trockenzeit min.	Temperatur- anstieg °C / min.	Vakuum Start °C	Vakuum Ende °C	1. Malfarben Brand °C	2. Malfarben Brand °C	Haltezeit min.	Absenken Aufstellfläche min.
Malfarben	400	5	45	450	774	775	775	1	-
Glasur	400	5	45	450	774	775	-	1	-

Die Temperaturangaben sind Richtwerte, sie können je nach verwendetem Ofen variieren.

### Brenntabelle für EP 500 (Ivoclar)

	Schließ- zeit min	Starttem- peratur °C	1. Brand °C	2. Brand °C	Temp. Anstieg °C/min.	Vakuum- start °C	Haltezeit min.	Press- druck bar
<b>Presstechnik</b>								
Rohling	-	700	960	-	60	500	20	5
<b>Schichttechnik</b>								
Dentin / Schneide	4	400	760	750	45	450	1	-
Glasur / Stains	4	400	740	730	45	450	1	-
<b>Maltechnik</b>								
Shade / Stains	5	400	750	750	45	450	1	-
Glasur	5	400	750	740	45	450	1	-

### Maltechnik- / Opazitätsrohlinge

Vorgepresste, leicht eingefärbte Rohlinge für die Maltechnik sind in vier Opazitätsstufen (T1, T2, O1, O2) erhältlich. Die Entscheidung, welche Opazitätsstufe zum Einsatz kommen soll, hängt von der Mundsituation des Patienten ab.

**Vorteil:** Dank leichter Einfärbung geringer Zeitaufwand beim Bemalen.

### Empfohlene Einsatzbereiche

- T1: Inlay / Onlay  
Für ältere Patienten mit stark transluzentem, glasigen Restzahnbestand.
- T2: Inlay / Onlay  
Für jüngere Patienten mit Restzahnbestand von durchschnittlicher Opazität.
- O1: Kronen und Veneers  
Für Patienten mit Restzahnbestand von durchschnittlicher Opazität.
- O2:  
Für Patienten mit Restzahnbestand von hoher Opazität.

Bitte beachten Sie, dass die oben angeführten Indikationen als Empfehlung gelten.

### **10. Hinweis zur Befestigung**

Vollkeramische Objekte dürfen nur mit Komposit-Befestigungsmaterialien eingesetzt werden. Anorganische Zemente (Phosphat-, Carboxylat- und Glasionomer-Zement) sind kontraindiziert und erhöhen das Frakturrisiko.

Um einen genügenden Verbund zu gewährleisten, muss die Keramikoberfläche vor dem Einsetzen silanisiert werden. Die Keramik kann vor dem Silanisieren geätzt werden, wodurch eine gereinigte und durch das Ätzmuster zusätzlich retentive Klebefläche erzeugt wird.

### **WARNHINWEISE**

#### **Material technische Warnhinweise / Kontraindikation**

- Kombinationen mit Materialien außerhalb des beschriebenen Produktsystems und /oder Materialien von Fremdherstellern sind kontraindiziert
- Nicht für Patienten mit Bruxismus geeignet

#### **Verarbeitungstechnische Warnhinweise**

- Die Keramikmassen sind nur für den dentalen Gebrauch bestimmt.
- Die Anwendung darf nur von ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Bei der Ausarbeitung keramischer Restaurationen (schleifen, polieren) können Stäube und Splitter auftreten. Augen schützen und Inhalieren von Schleifstaub vermeiden. Das Verwenden einer Absaugvorrichtung bzw. Tragen einer Schutzmaske und Schutzbrille wird empfohlen.
- Materialkontakt mit Haut, Schleimhäuten und Augen vermeiden.
- Aufgrund der verschiedenen Bauweisen von Keramikbrennöfen ergeben sich teilweise unterschiedliche Brennbedingungen. Dieser Sachverhalt muss unbedingt berücksichtigt werden und vom Kunden in eigener Verantwortung abgeklärt werden. Die angegebenen Brenntemperaturen sind nur Richtwerte.
- Einmal angemischtes oder mit Flüssigkeit / Feuchtigkeit in Berührung gekommenes Pulver darf nicht wieder in die Dose zurückgefüllt werden und sollte nicht mehr als einen Tag lang aufbewahrt werden.
- Die Verwendung von „Feuchthalte“ Anmischplatten kann **nicht empfohlen** werden!
- Kein Kontakt des Pulvers mit feuchtem Pinsel oder feuchten Instrumenten in der Pulverdose. Kontaminationsgefahr.
- Auf die Reinheit des Pinsels oder des Spatels ist zu achten. Jede von außen zugebrachte Verunreinigung kann das Brennergebnis negativ beeinflussen. Kontaminationsgefahr.
- Vorsicht im Umgang mit den hohen Temperaturen beim Brennen und Pressen. Es besteht Verbrennungsgefahr. Zange und Handschuhe verwenden.
- Die Wiederverwendung von Keramikrückständen ist nicht zulässig. Gefahr von Verfärbungen, Verunreinigungen, Spannungen und Rissen.

#### **Empfohlene Lagerbedingungen**

12 - 38 °C. Trocken lagern.

## Entsorgung

Bei diesen Dentalkeramikmassen handelt es sich um ungiftige Produkte welche problemlos im Hausmüll entsorgt werden können. Bitte beachten Sie die länderspezifischen Vorschriften.

## Haftungsausschluss

Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, welche sich aus unsachgemäßer Verarbeitung oder sonstiger Anwendung ergeben. Dieses Material ist ausschließlich für die dentale Anwendung bestimmt. Vor deren Einsatz verpflichtet sich der Verwender, die Eignung des Produktes für seine zweckbestimmten Anwendungen zu prüfen.

Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien anderer Hersteller verarbeitet wird. Des Weiteren beschränkt sich unsere Haftung auf die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und soweit rechtmäßig zulässig, in jedem Fall auf den gelieferten Materialwert vor Umsatzsteuer.

## Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

## Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes / Zahnarztes verwendet werden. In diesen Fällen ist die Zusammensetzung des von uns gelieferten Medizinprodukts auf Anfrage erhältlich. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

## Hinweis

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

## Checkliste / FAQ-Liste Nuanve 750 Presskeramik

kleine Blasen in Objekten	– zu hohe Temperatur
große Blasen / nicht ausgepreßte Objekte	– zu niedrige Temperatur – Länge / Breite / Winkel der Anstiftung prüfen – Wachsgewicht nicht geprüft, Rohling nicht ausreichend für Objekt
gerissene Pressmuffeln	– zu niedrige Temperatur – zu viele Objekte in der Muffel – zu dicht am Rand plaziert – Muffel nicht ausreichend lange vorgewärmt – Kante der Pressmuffel an der Aufstellfläche nicht ausreichend gebrochen – Manschettenüberlappung entgraden – Speedguss: – Muffel <u>muss</u> bei der höchsten Abbindetemperatur in den Ofen sonst: herkömmlich aufsetzen – Haltezeit einhalten

## Checkliste / FAQ-Liste Nuance 750

Farbe zu hell / zu dunkel	<ul style="list-style-type: none"><li>– Schichtung</li><li>– Verhältnis Schneide / Detin / Transpa prüfen</li></ul>
zu starke Schrumpfung	<ul style="list-style-type: none"><li>– Keramik zu trocken geschichtet</li><li>– Keramik zu sehr verdichtet</li></ul>
Schrumpfung Randbereich	<ul style="list-style-type: none"><li>– Keramik besser / feuchter adaptieren</li></ul>
Schrumpfung Schultermassen	<ul style="list-style-type: none"><li>– Flüssigkeit sehr gut absaugen</li><li>– Keramik ausreichend trocknen</li><li>– beim 1. Dentinbrand nicht zu viel Dentin über Schultermasse auftragen</li></ul>
Blasen / Froschaugen	<ul style="list-style-type: none"><li>– Fräsen nur für eine Legierung verwenden</li><li>– Abstrahlen max. 2 bar, 50 - 150 µm, immer im 45° Winkel</li><li>– ausreichend Abdampfen</li><li>– bei Edelmetall auf frische / saubere Neazitbäder achten</li><li>– Legierung zu heiß gegossen</li><li>– Oxydbrand zur Oberflächenkontrolle</li></ul>
Sprünge / Metallverzüge	<ul style="list-style-type: none"><li>– Gerüst bzw. Verbindungsstellen zu dünn</li><li>– Nicht ausreichend separiert</li><li>– Zwischenglieder / Objekte nicht ausreichend Metallunterstützt</li><li>– zu viel Keramik aufgetragen, max. ca. 2 mm</li><li>– Legierung zu heiß gegossen</li><li>– Maximale Brennstabilität der Legierung überschritten</li><li>– Keramikofen: Brenntemperaturen, Steigraten prüfen, Ofen kalibrieren lassen</li><li>– Legierung entspricht nicht dem WAK-Bereich der Keramik</li><li>– Langzeitabkühlung / Temperaturphase eingestellt</li></ul>