

IPS e.max® CAD

Crystall./

[en] Instructions for Use

[de] Gebrauchsinformation

[fr] Mode d'emploi

[it] Istruzioni d'uso

[es] Instrucciones de uso

[pt] Instruções de Uso

[sv] Bruksanvisning

[da] Brugsanvisning

[fi] Käyttöohjeet

[no] Bruksanvisning

[nl] Gebruiksaanwijzing

[el] Οδηγίες Χρήσεως

[tr] Kullanma Talimatı

[ru] Инструкция по применению

[pl] Instrukcja stosowania

[sl] Navodila za uporabo

[hr] Upute za uporabu

[cs] Návod k použití

[sk] Návod na používanie

[hu] Használati utasítás

[sr] Упутство за употребу

[mk] Упатство за употреба

[bg] Инструкции за употреба

[sq] Udhëzime përdorimi

[ro] Instrucțiuni de utilizare

[uk] Інструкція щодо використання

[et] Kasutamishend

[lv] Lietošanas instrukcija

[lt] Naudojimo instrukcija

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[en] Instructions for Use

- Stains and glazes:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Ceramic Dentin Shades
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Ceramic Intensive Stains
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Ceramic Glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Ceramic Glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glaze Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Accessories of the medical device:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Ceramic Liquid
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Ceramic Liquid



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

English

1 Intended use

Intended purpose

Characterization, glazing and adjustment of selected CAD/CAM ceramics

Patient target group

Patients with permanent teeth

Intended users

- Dentists (chairside fabrication of restorations; clinical workflow)
- Dental laboratory technicians (fabrication of restorations in the dental laboratory)

Special training

No special training required.

Use

For dental use only.

Description

Product name	Description
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Characterization of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazing of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescent glazing of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazing of IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Minor shape adjustments of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions and IPS e.max ZirCAD restorations (e.g. proximal contact points)

Technical specifications

Characteristics	Unit	Specifications	
Flexural strength	MPa	≥ 50*	
Coefficient of thermal expansion (25 – 500°C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glass transition temperature T _g	°C / °F	575 ± 20* / 1067 ± 68*	
Chemical solubility	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioactivity [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperature change check	N/A	N/A*	

* The product meets the relevant performance criteria as described in ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 and ISO 9693:2019.
Classification: Dental ceramics Type I / Class 1a

Firing tables

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD
Corrective*/Stains/Glaze firing with IPS e.max CAD Crystall./ materials
 - IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 single tooth restorations / other furnaces max. 6 units
 - IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 single-tooth restorations or one 3-unit bridge / other furnaces max. 6 units

	B [°C/°F]	S [mm:ss]	t1 [°C/°/min]	T1 [°C/°F]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/°/min]	T2 [°C/°F]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C/°F]	V2/V2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	tl [°C/°/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110/198	650/1202	0:00	60, 20 ^(d) / 108, 36 ^(d)	820, 860 ^(d) / 1508, 1580 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50/122	810/1490	800, 700** / 1472, 1292**	50, 70** / 90, 126**
CS4*	180 ^(c) , 230 ^(d) / 356 ^(d) , 446 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/108	400/752	00:00	95, 35 ^(d) / 171, 63 ^(d)	800, 875 ^(d) / 1472, 1607 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770, 700** / 1418, 1292**	60, 30** / 108, 54**
CS3 / CS2	403/757	06:00	90/162	830/1526	00:10	30/54	850/1562	03:00	550/830 / 1022/1526	830/850 / 1526/850	710/1310	0
CS	403/757	06:00	90/162	820/1508	00:10	30/54	840/1544	03:00	550/820 / 1022/1508	820/840 / 1508/1544	700/1292	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403/757	06:00	90/162	820/1508	00:10	30/54	840/1544	03:00	550/820 / 1022/1508	820/840 / 1508/1544	700/1292	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403/757	IRT/06:00	90/162	830/1526	00:10	30/54	850/1562	3:00	550/830 / 1022/1526	830/850 / 1526/850	710/1310	0

- * In conjunction with IPS Empress CAD, corrective firing is not possible.
- * Corrective firing in the Programat CS4 is not possible.
- c) Values for pre-drying
- d) Third heating stage
- ** Second cooling phase

B = Stand-by temperature, S = Closing time, t = Temperature increase rate, T = Firing temperature, H = Holding time, V = Vacuum, L = Long-term cooling, tl = Cooling rate

- IPS e.max CAD
Crystallization of MQ, Impulse, LT, MT, HT with or without the application of IPS e.max CAD Crystall./ materials
Programat CS6 max. 4 single-tooth restorations or one 3-unit bridge / other furnaces max. 6 units

	B [°C/°F]	S [mm:ss]	t1 [°C/°/min]	T1 [°C/°F]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/°/min]	T2 [°C/°F]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C/°F]	V2/V2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	tl [°C/°/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100/180	700/1292	00:00	60, 20 ^(d) / 108, 36 ^(d)	820, 885 ^(d) / 1508, 1625 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50/122	810/1490	800, 700** / 1472, 1292**	50, 70** / 90, 126**
CS4	180 ^(c) , 230 ^(d) / 356 ^(d) , 446 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/108	400/752	0:00	64, 35 ^(d) / 115, 63 ^(d)	790, 885 ^(d) / 1454, 1625 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780, 700** / 1436, 1292**	50, 30** / 90, 54**
CS3/CS2	403/757	06:00	60/108	780/1436	00:10	30/54	860/1580	10:00	550/780 / 1022/1436	780/860 / 1436/1580	710/1310	0
CS	403/757	06:00	60/108	770/1418	00:10	30/54	850/1562	10:00	550/770 / 1022/1418	770/850 / 1418/1562	700/1292	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403/757	06:00	60/108	770/1418	00:10	30/54	850/1562	10:00	550/770 / 1022/1418	770/850 / 1418/1562	700/1292	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403/757	06:00	60/108	780/1436	00:10	30/54	860/1580	10:00	550/780 / 1022/1436	780/860 / 1436/1580	710/1310	0

- c) Values for pre-drying
- d) Third heating stage
- ** Second cooling phase

- IPS e.max CAD
Crystallization of LT, MT, HT with or without the application of IPS e.max CAD Crystall./ materials
Programat CS6 max. 4 single-tooth restorations or one 3-unit bridge / other furnaces max. 6 units

	B [°C/°F]	S [mm:ss]	t1 [°C/°/min]	T1 [°C/°F]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/°/min]	T2 [°C/°F]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C/°F]	V2/V2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	tl [°C/°/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110/198	680/1256	00:00	60, 10 ^(d) / 108, 18 ^(d)	820, 880 ^(d) / 1508, 1616 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50/122	810/1490	800, 700** / 1472, 1292**	50, 70** / 90, 126**
CS4	180 ^(c) , 230 ^(d) / 356 ^(d) , 446 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/108	400/752	0:00	95, 35 ^(d) / 171, 63 ^(d)	800, 875 ^(d) / 1472, 1607 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770, 700** / 1418, 1292**	60, 50** / 108, 90**
CS3 / CS2	403/757	06:00	90/162	830/1526	00:10	30/54	850/1562	07:00	550/830 / 1022/1526	830/850 / 1526/1562	710/1310	0
CS	403/757	06:00	90/162	820/1508	00:10	30/54	840/1544	07:00	550/820 / 1022/1508	820/840 / 1508/1544	700/1292	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403/757	06:00	90/162	820/1508	00:10	30/54	840/1544	07:00	550/820 / 1022/1508	820/840 / 1508/1544	700/1292	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403/757	06:00	90/162	830/1526	00:10	30/54	850/1562	07:00	550/830 / 1022/1526	830/850 / 1526/1562	710/1310	0

- c) Values for pre-drying
- d) Third heating stage
- ** Second cooling phase

- IPS e.max CAD
Super-speed crystallization (observe block concept): max. 2 units with or without the application of IPS e.max CAD Crystall./-
Spray Glaze
Speed crystallization (observe block concept): max. 3 units with or without the application of IPS e.max CAD Crystall./ materials

	B [°C/°F]	S [mm:ss]	t1 [°C/°/min]	T1 [°C/°F]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/°/min]	T2 [°C/°F]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C/°F]	V2/V2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	tl [°C/°/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(c)	180/324	680/1256	00:00	90, 25 ^(d) / 162, 45 ^(d)	790, 855 ^(d) / 1454, 1571 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300/572	810/1490	840, 760** / 1544, 1400**	70, 140** / 126, 252**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(c)	160/288	680/1256	00:00	80, 15 ^(d) / 144, 27 ^(d)	810, 870 ^(d) / 1310, 1598 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300/572	795/1463	820, 720** / 1508, 1328**	100, 140** / 180, 252**
CS4	180 ^(c) , 210 ^(d) / 356 ^(d) , 410 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90/162	400/752	0:00	115, 37 ^(d) / 207, 67 ^(d)	800, 880 ^(d) / 1472, 1616 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770, 700** / 1418, 1292**	70, 50** / 126, 90**
CS3 / CS2	403/757	00:30	120/216	850/1562	00:00	70/126	870/1598	03:30	690/850 / 1274/1562	850/870 / 1562/1598	790/1454	0
CS	403/757	00:30	120/216	850/1562	00:00	70/126	870/1598	03:30	690/850 / 1274/1562	850/870 / 1562/1598	790/1454	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403/757	01:00	110/198	800/1472	00:00	50/90	850/1562	03:00	690/800 / 1274/1472	800/850 / 1472/1562	700/1292	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403/757	00:30	120/216	850/1562	00:00	70/126	870/1598	03:30	690/850 / 1274/1562	850/870 / 1562/1598	705/1301	0

- c) Values for pre-drying
- d) Third heating stage
- ** Second cooling phase

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi and LT

Corrective*/Stains/Glaze firing with IPS e.max CAD Crystall./ materials

Programat CS6/CS4 max. 3 crowns or one 3-unit bridge / other furnaces max. 6 units

	B [°C/°F]	S [mm:ss]	t1 [°C/°/min]	T1 [°C/°F]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/°/min]	T2 [°C/°F]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C/°F]	V2 ₁ /V2 ₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	t _l [°C/°/min]
CS6 ^{a)}	–	Glaze ^{a)}	150/270	700/1292	00:00	75, 30 ^{a)} / 135, 54 ^{a)}	830, 890 ^{a)} / 1526, 1634 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50/122	815/1499	850/1562	70/126
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} , 230 ^{a)} / 356 ^{a)} , 446 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60/108	400/752	[hh:mm] 00:00	95, 45 ^{a)} / 171, 81 ^{a)}	840, 900 ^{a)} / 1544, 1652 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890/1634	70/126
CS3 / CS2	403/757	06:00	90/162	830/1526	00:10	30/54	870/1598	03:00	450/830 / 842/1526	830/869 1526/1596	0	0
CS	403/757	06:00	90/162	820/1508	00:10	30/54	860/1580	03:00	450/820 / 842/1508	820/859 1508/1578	0	0

* Corrective firing is not possible in the Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 units or one bridge

b) Place the IPS e.max CAD Crystallization Tray on the sintering tray, max. 6 units

c) Values for pre-drying

d) Third heating stage

Indications

None

Areas of application:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste and Glaze Paste Fluo:
Characterization and glazing of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazing of IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD and IPS Empress CAD restorations
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Shape adjustments of IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions and IPS e.max ZirCAD restorations

Contraindications

The use of the product is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.

Limitations of use

In the following situations, a successful procedure cannot be ensured:

- Intraoral application
- Application of IPS e.max CAD Crystall./ on unsintered IPS e.max ZirCAD restorations
- Application of IPS e.max CAD Crystall./Add-On on IPS Empress CAD restorations
- Mixing of IPS e.max CAD Crystall./Add-On with IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains or Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Application on IPS e.max CAD restorations, if they are to be veneered with IPS e.max Ceram
 - Restorations whose inner surfaces cannot be reliably and precisely covered with IPS Objekt Fix Putty/Flow (e.g. inlays)
 - Application on IPS e.max CAD Abutment Solutions
- The final restoration must not be reused.

Processing restrictions

None

Side effects

There are no known side effects to date.

Interactions

There are no known interactions to date.

Clinical benefit

- Reconstruction of chewing function (only IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restoration of esthetics

2 Composition

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Components: Alkali aluminosilicate glass, glycerine, 1,3 butandiol, fumed silica, polyvinyl pyrrolidone, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Components: Alkali aluminosilicate glass, glycerine, 1,3 butandiol, fumed silica, polyvinyl pyrrolidone, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Components: Alkali aluminosilicate glass, glycerine, 1,3 butandiol, fumed silica, polyvinyl pyrrolidone
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Components: Alkali aluminosilicate glass, glycerine, 1,3 butandiol, fumed silica, polyvinyl pyrrolidone, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Components: Alkali aluminosilicate glass, 2-propanol, isobutane
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Components: Alkali aluminosilicate glass, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Components: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Components: Water, 1,3 butandiol, zinc chloride

3 Application

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Use a little IPS Object Fix Putty or Flow to fix the restoration on the pin.
Before use, dispense the ready-to-use pastes (Glaze, Shades, Stains) from the syringe and mix well. Evenly apply the IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo to entire outer surface of the restoration using a brush (avoid contamination of the inner surfaces of the restoration). If the ready-to-use glaze needs to be slightly diluted, it may be mixed with a small amount of IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Do not apply the glaze too thickly. Avoid "pooling", especially on the occlusal surface. Too thin a glaze layer may lead to an unsatisfactory final result.
If characterizations are desired, the restoration can be individualized using IPS e.max CAD Crystall./Shades and/or IPS e.max CAD Crystall./Stains. The shades and stains may be slightly thinned using IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. However, the consistency should still remain pasty. Apply the mixed shades and stains directly to the unfired glaze layer using a fine brush. More intensive shades are achieved by several staining procedures and repeated firing, not by applying thicker layers. Too thin a glaze layer may lead to an unsatisfactory final result. Use the IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal to imitate the incisal area and create the effect of translucency on the crown in the incisal and occlusal third. The cusps and fissures can be individualized using stains. Subsequently, fire the restoration using stipulated firing parameters.

Note concerning IPS e.max CAD Abutment Solutions restorations

The glazing material must not touch the bonding surface to the titanium bonding base nor the screw channel, as this may compromise the accuracy of fit. On the hybrid abutment, do not apply any materials to the bonding surface to the crown, as this might compromise the fit of the crown.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Use a little IPS Object Fix Putty or Flow to fix the restoration on the pin. Shake the IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray vigorously immediately before use until the mixing ball in the container is moving freely (approximately 20 seconds). If the spray is not sufficiently shaken, mainly the propellant is discharged with a spraying burst. As a result, the restoration is insufficiently coated with glazing powder. Observe a distance of 10 cm between the nozzle and the surface to be sprayed. Hold the spray can as upright as possible during spraying. Spray the restoration from all sides with short bursts while simultaneously rotating the restoration so that an even, covering layer is created. Shake the can again between individual bursts of spray. Wait briefly until the glaze layer is dry and has assumed a whitish colour. Areas that do not show an even layer have to be sprayed again. If the inner surfaces of the restoration have been contaminated with glaze, remove the glaze with a dry short-haired brush. Then place the restorations on the IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray and fire using the stipulated firing parameters.
If characterizations are desired, the restoration can be individualized using IPS e.max CAD Crystall./Shades and/or IPS e.max CAD Crystall./Stains before applying IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

– IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Use the IPS e.max CAD Crystall./Add-On including the respective mixing liquid to carry out minor shape adjustments (e.g. proximal contact points). Apply the mixed add-on material directly in the areas to be adjusted using a brush and fire.

- This can be done during crystallization or during corrective firing (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- The mixed add-on material can also be applied to the unfired Glaze Paste and/or Shades and Stains and fired.
- If the Glaze Spray is used, apply the Shades and Stains first. Subsequently, supplement the missing areas using Add-On. Apply the Glaze Spray immediately after the application of the Add-On and fire. After having applied the add-on material, conduct the corrective firing.

– IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid

Liquid for diluting IPS e.max CAD Crystall./ pastes.

– IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid

Liquid for mixing IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Shade combination table

Customized characterizations and shade adjustments are applied using IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains.

A-D shade	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Safety Notes

- In the case of serious incidents related to the product, please contact Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Liechtenstein, website: www.ivoclar.com, and your responsible competent authority.
- The current Instructions for Use and explanation of the symbols are available on the website: www.ivoclar.com/eIFU.
- The Summary of Safety and Clinical Performance (SSCP) can be retrieved from the European Database on Medical Devices (EUDAMED) at <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basic UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Warnings

- Observe the Safety Data Sheet (SDS) (available at www.ivoclar.com).
- The processing of ceramics produces dust which may irritate the skin and eyes and which may result in lung damage. Make sure that the suction equipment of your milling machine and at your workplace works properly. Do not inhale ceramic dust during finishing and wear a dust mask (particle class FFP2) as well as protective goggles and gloves.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Do not inhale the spray mist. The container is pressurized. Protect from direct sunlight and temperatures over 50°C/122 °F. Do not forcibly open or burn the can, even after it has been completely emptied.
- If applied frequently or for a prolonged period of time, peroxide-based professional bleaching agents (carbamide peroxide; hydrogen peroxide) as well as acidulated phosphate fluorides used for caries prevention can make the surface of existing IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions and IPS Empress CAD rough and matte. This also applies to restorations which have been supplemented with IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Disposal information

Remaining stocks or removed restorations must be disposed of according to the corresponding national legal requirements.

Residual risks

Users should be aware that any dental intervention in the oral cavity involves certain risks. Some of these risks are listed below:

- Chipping / fracture of the restorative material may lead to accidental swallowing or inhalation and dental re-treatment.

5 Shelf life and storage

- Storage temperature:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C (36–82 °F).
 - Add-On This product does not require any special storage conditions.
- Immediately seal the product tightly after each use to prevent any adverse environmental effects on the product.
- Do not use the product after the indicated expiry date.
- Expiry date: See note on packaging.

Before use, visually inspect the packaging and the product for damage. In case of any doubts, please contact Ivoclar Vivadent AG or your local dealer.

6 Additional information

Keep material out of the reach of children!

The material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of use. The user is responsible for testing the product for its suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions.

IPS e.max® CAD Crystall./

[de] Gebrauchsinformation

- Malfarben und Glasuren:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Keramik Dentinmalfarben
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Keramik Intensivmalfarben
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramik Glasur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramik Glasur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glasur Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Zubehör des Medizinprodukts:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keramik Flüssigkeit
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keramik Flüssigkeit

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Deutsch

1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Zweckbestimmung**
Charakterisierung, Glasur und Korrektur von ausgewählten CAD/CAM-Keramiken
- Patientenzielgruppe**
Patienten mit bleibenden Zähnen
- Bestimmungsgemäße Anwender**
- Zahnarzt (Herstellung der Restauration, chairside; klinischer Arbeitsablauf)
 - Zahntechniker (Herstellung der Restauration, labside)

Besondere Schulung
Keine besondere Schulung erforderlich.

Verwendung
Nur für den dentalen Gebrauch!

Beschreibung

Produktname	Beschreibung
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Charakterisierung von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glasur von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluoreszierende Glasur von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glasur von IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Geringfügige Korrekturen von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions und IPS e.max ZirCAD Restaurationen (z. B. an approximalen Kontaktpunkten)

Technische Daten

Eigenschaften	Einheit	Spezifikation	
Biegefestigkeit	MPa	≥ 50*	
Wärmeausdehnungskoeffizient (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glastransformationstemperatur T _g	°C	575 ± 20*	
Chemische Löslichkeit	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivität [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperaturwechselprüfung	N/A	N/A*	

* Das Produkt erfüllt die relevanten Leistungskriterien wie beschrieben in ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 und ISO 9693:2019
Klassifizierung: Dentalkeramiken Typ I / Klasse 1a

Brenntabellen

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korrektur-*/Malfarben-/Glanzbrand mit IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 Einzelzahnrestaurationen / restliche Öfen max. 6 Einheiten
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 Einzelzahnrestaurationen oder eine 3-gliedrige Brücke / restliche Öfen max. 6 Einheiten

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glanz ^{c)}	110	650	00:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Korrekturbrand ist für IPS Empress CAD nicht möglich

* Korrekturbrand ist im Programat CS4 nicht möglich

c) Werte für die Vortrocknung

d) dritte Heizstufe

** zweite Kühlstufe

B = Bereitschaftstemperatur, S = Schliesszeit, t = Heizrate, T = Brenntemperatur, H = Haltezeit, V = Vakuum, L = Langzeitabkühlung, tl = KühlrateIndikation

– IPS e.max CAD

Kristallisation MO, Impulse, LT, MT, HT mit oder ohne Auftrag von IPS e.max CAD Crystall./-Massen

Programat CS6 max. 4 Einzelzahnrestaurationen oder eine 3-gliedrige Brücke / restliche Öfen max. 6 Einheiten

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glanz ^{c)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	64 35 ^{d)}	790 885*	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3 / CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Werte für die Vortrocknung

d) dritte Heizstufe

** zweite Kühlstufe

– IPS e.max CAD

Kristallisation LT, MT, HT mit oder ohne Auftrag von IPS e.max CAD Crystall./-Massen

Programat CS6 max. 4 Einzelzahnrestaurationen oder eine 3-gliedrige Brücke / restliche Öfen max. 6 Einheiten

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glanz ^{c)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Werte für die Vortrocknung

d) dritte Heizstufe

** zweite Kühlstufe

– IPS e.max CAD

- Superspeed-Kristallisation (Blockkonzept beachten): max. 2 Einheiten mit oder ohne Auftrag von IPS e.max CAD Crystall./-Spray-Glasur
- Speed-Kristallisation (Blockkonzept beachten): max. 3 Einheiten mit oder ohne Auftrag von IPS e.max CAD Crystall./-Massen

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Superspeed	–	Krist. ^{c)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Krist. ^{c)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{d)} 210 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	[h:mm] 00:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Werte für die Vortrocknung

d) dritte Heizstufe

** zweite Kühlstufe

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi und LT

Korrektur-/Malfarben-/Glanzbrand mit IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 max. 3 Kronen oder eine 3-gliedrige Brücke / restliche Öfen max. 6 Einheiten

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glanz ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	00:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korrekturbrand ist im Programat CS4 nicht möglich

a) IPS Speed Tray, max. 3 Einheiten oder eine Brücke

b) IPS e.max CAD Crystallization Tray auf den Sintertisch stellen, max. 6 Einheiten

c) Werte für die Vortrocknung

d) dritte Heizstufe

Indikationen

Keine

Anwendungsgebiete:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste und Glaze Paste Fluo:
Charakterisierung und Glasur von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glasur von IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD und IPS Empress CAD Restaurationen
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Korrektur von IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions und IPS e.max ZirCAD Restaurationen

Kontraindikationen

Bei erwiesener Allergie gegen in diesem Produkt enthaltenen Inhaltsstoffen.

Verwendungsbeschränkungen

In folgenden Situationen kann ein erfolgreiches Arbeiten nicht gewährleistet werden:

- Intraorale Anwendung
- Anwendung von IPS e.max CAD Crystall./ auf ungesinterten IPS e.max ZirCAD Restaurationen
- Anwendung von IPS e.max CAD Crystall./Add-On auf IPS Empress CAD Restaurationen
- Mischen von IPS e.max CAD Crystall./Add-On mit IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains oder Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Anwendung auf IPS e.max CAD Restaurationen, wenn diese mit IPS e.max Ceram verblendet werden.
 - Restaurationen, bei denen die Innenflächen nicht sicher und exakt mit IPS Object Fix Putty/Flow abgedeckt werden können (z.B. Inlays)
 - Anwendung auf IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Die finale Restauration darf nicht wiederverwendet werden

Verarbeitungseinschränkungen

Keine

Nebenwirkungen

Zum aktuellen Zeitpunkt sind keine Nebenwirkungen bekannt.

Wechselwirkungen

Zum aktuellen Zeitpunkt sind keine Wechselwirkungen bekannt.

Klinischer Nutzen

- Wiederherstellung der Kaufunktion (nur IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Wiederherstellung der Ästhetik

2 Zusammensetzung

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, Glycerin, 1,3 Butandiol, Pyrogene Kieselsäure, Polyvinylpyrrolidone, Pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, Glycerin, 1,3 Butandiol, Pyrogene Kieselsäure, Polyvinylpyrrolidone, Pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, Glycerin, 1,3 Butandiol, Pyrogene Kieselsäure, Polyvinylpyrrolidone
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, Glycerin, 1,3 Butandiol, Pyrogene Kieselsäure, Polyvinylpyrrolidone, Pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, 2-Propanol, Isobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Inhaltsstoffe: Alkalialumosilikatglas, Pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Inhaltsstoffe: 1,3 Butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Inhaltsstoffe: Wasser, 1,3 Butandiol, Zinkchlorid

3 Anwendung

– **IPS e.max CAD Crystall./Pasten (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**

Zur Fixierung der Restauration auf dem Pin etwas IPS Object Fix Putty oder Flow verwenden.

Vor der Anwendung die gebrauchsfähigen Pasten (Glaze, Shades, Stains) aus der Spritze entnehmen und durchmischen. IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo gleichmässig mit einem Pinsel auf die gesamte Aussenfläche der Restauration auftragen (Kontamination der Innenfläche der Restauration vermeiden)Wird eine leichte Verdünnung der gebrauchsfähigen Glasur gewünscht, erfolgt dies mit ganz wenig IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Ein zu dicker Glasurauftrag ist zu vermeiden. Insbesondere auf der Okklusalfäche darauf achten, dass es nicht zu «Prüfenbildung» kommt. Ein zu dünner Glasurauftrag führt zu einem unbefriedigendem Endergebnis. Falls Charakterisierungen gewünscht sind, kann die Restauration mit IPS e.max CAD Crystall./Shades und/oder IPS e.max CAD Crystall./Stains individualisiert werden. Die Shades und Stains können mit IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid leicht verdünnt werden. Die Konsistenz sollte jedoch noch pastös sein. Die angemischten Shades und Stains mit einem feinen Pinsel gezielt direkt in die ungebrannte Glasurschicht applizieren. Eine intensivere Färbung wird durch wiederholtes Bemalen und Brennen erreicht und nicht durch dickeren Farbauftrag. Ein zu dicker Glasurauftrag führt zu einem unbefriedigendem Endergebnis. Zur Imitation der Schneide und der Transluzenz an der Krone, im inzisalen bzw. okklusalen Drittel, wird IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal verwendet. Die Höcker und die Fissuren mit Stains individuell gestalten. Anschliessend die Restauration mit dem vorgesehenen Brennparameter brennen.

Hinweis für IPS e.max CAD Abutment Solutions Restaurationen

In keinem Fall darf Glasur auf die Klebefläche zur Titan-Klebebasis oder in den Schraubenkanal gelangen, da sonst Passungsprobleme auftreten. Beim Hybrid-Abutment darf auf der Klebefläche zur Krone kein Auftrag von Massen erfolgen, da dies die Passung der Krone beeinträchtigt.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Zur Fixierung der Restauration auf dem Pin etwas IPS Object Fix Putty oder Flow verwenden. Das IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray unmittelbar vor der Anwendung kräftig schütteln, bis sich die Mischkugel im Behälter frei bewegt (ca. 20 Sekunden). Wird das Spray zu wenig geschüttelt, tritt beim Sprühen vorwiegend Treibmittel aus. Dies bewirkt einen unzureichenden Auftrag an Glasurpulver. Der Abstand des Sprühkopfes zur besprühenden Oberfläche soll 10 cm betragen und die Dose soll während des Sprühvorgangs möglichst senkrecht gehalten werden. Die Restauration von allen Seiten bei gleichzeitigem Drehen der Restauration mit kurzen Sprühtössen besprühen, so dass eine gleichmässige Schicht erzeugt wird. Zwischen den einzelnen Sprühtössen Spraydose erneut schütteln. Kurz abwarten, bis der Glasur-Auftrag abgetrocknet ist und sich eine weissliche Schicht zeigt. Bereiche, die noch keinen gleichmässigen Auftrag zeigen, erneut besprühen. Sollte Glasur auf die Innenflächen der Restauration gelangt sein, diese mit einem trockenen Kurzhaar-Pinsel entfernen. Anschliessend Restaurationen auf dem IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray platzieren und mit den vorgesehenen Brennparametern brennen. Falls Charakterisierungen gewünscht sind, kann die Restauration mit IPS e.max CAD Crystall./Shades und/oder IPS e.max CAD Crystall./Stains individualisiert werden, bevor der IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray aufgetragen wird.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Für geringfügige Formkorrekturen (z.B. approximale Kontaktpunkte) steht das IPS e.max CAD Crystall./Add-On mit seiner Anmischflüssigkeit zur Verfügung. Die angemischte Korrekturmasse mit einem Pinsel direkt auftragen und brennen.
- Dies kann sowohl bei der Kristallisation als auch beim Korrekturbrand (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD) gemacht werden.
- Die angemischte Korrekturmasse kann auch auf die ungebrannte Glaze Paste und/oder Shades und Stains auftragen und gebrannt werden.
- Wird das Glaze Spray verwendet, zuerst die Shades und Stains auftragen. Anschliessend fehlende Bereiche mit Add-On ergänzen.
Glaze Spray direkt nach dem Auftrag des Add-On aufsprühen und brennen. Nach Auftrag von Add-On den Korrekturbrand durchführen.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Flüssigkeit zum Verdünnen der IPS e.max CAD Crystall./Pasten.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Flüssigkeit zum Anmischen von IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Farbkombinationstabelle
Individuelle Charakterisierungen und Farbanpassungen werden mit den IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains erreicht.

A-D Zahnfarbe	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Sicherheitshinweise

- Bei schwerwiegenden Vorfällen, die im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten sind, wenden Sie sich an Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, Website: www.ivoclar.com und Ihre zuständige Gesundheitsbehörde.
- Die aktuelle Gebrauchsinformation und Erklärung der Symbole ist auf der Website verfügbar: www.ivoclar.com/eIFU
- Der Kurzbericht über Sicherheit und klinische Leistung (Summary of Safety and Clinical Performance – SSCP) kann aus der Europäischen Datenbank für Medizinprodukte (EUDAMED) unter <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> abgerufen werden.
- Basis-UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Warnhinweise

- Sicherheitsdatenblätter (SDS) beachten (verfügbar unter www.ivoclar.com).
- Während der Bearbeitung von Keramiken entstehen Stäube, die zur Reizung der Augen, der Haut und zur Schädigung der Lunge führen können. Achten Sie daher auf ein ordnungsgemässes Funktionieren der Absaugung an Ihrer Fräsmaschine und am Arbeitsplatz. Atmen Sie Keramikstaub während der Ausarbeitung nicht ein und tragen Sie eine Staubschutzmaske (Partikelklasse FFP2) sowie eine Schutzbrille und Handschuhe.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Spraynebel nicht einatmen. Behälter steht unter Druck. Vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen über 50°C schützen. Auch nach völliger Entleerung nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen.
- Bei oftmaliger und längerer Anwendung von professionellen Bleichmitteln auf Peroxidbasis (Carbamidperoxid, Wasserstoffsuperoxid) sowie von sauren Phosphatfluoriden (acidulated phosphate fluorides), die für die Kariesprävention eingesetzt werden, kann die Oberfläche vorhandener Restaurationen aus IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions und IPS Empress CAD rauh und matt werden. Dies trifft auch auf Restaurationen zu, welche mit IPS e.max CAD Crystall./Add-On ergänzt wurden.

Entsorgungshinweise

Restbestände oder entfernte Restaurationen sind gemäss den nationalen gesetzlichen Bestimmungen zu entsorgen.

Restrisiken

Anwendern sollte bewusst sein, dass bei zahnärztlichen Eingriffen in der Mundhöhle generell gewisse Risiken bestehen. Im Folgenden werden einige genannt:

- Abplatzungen/Fraktur des Restaurationsmaterials kann zum versehentlichen Verschlucken- oder Einatmen von Material, und einer erneuten zahnärztlichen Behandlung führen.

5 Lager-und Aufbewahrungshinweise

- Lagertemperatur:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C
 - Add-On: Keine speziellen Lager- und Aufbewahrungsbedingungen notwendig
- Produkt nach jedem Gebrauch umgehend wieder gut verschliessen, um Umwelteinflüsse auf das Produkt zu vermeiden
- Produkt nach Ablauf nicht mehr verwenden
- Verfalldatum: Siehe Hinweis auf Verpackung

Verpackung und Produkt vor der Anwendung auf Unversehrtheit überprüfen. Im Zweifel kontaktieren Sie die Ivoclar Vivadent AG oder Ihren lokalen Vertriebspartner.

6 Zusätzliche Informationen

Für Kinder unzugänglich aufbewahren!

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[fr] Mode d'emploi

- Maquillants et glasures :
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Teintes dentine céramiques
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Maquillants intensifs céramiques
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glasure céramique
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo: Glasure céramique
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glasure en spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On

- Accessoires du dispositif médical :
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Liquide céramique
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Liquide céramique



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Français

1 Utilisation prévue

Destination
Caractérisation, glaçage et corrections d'une sélection de céramiques CAD/CAM

Groupe cible de patients
Patients ayant des dents permanentes

Utilisateurs prévus
– Chirurgiens-dentistes (fabrication de restaurations au fauteuil ; flux de travail clinique)
– Prothésistes dentaires (fabrication de restaurations au laboratoire de prothèse dentaire)

Formation spécifique
Pas de formation spécifique requise.

Utilisation
Réservé exclusivement à l'usage dentaire.

Description

Nom du produit	Description
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Caractérisation des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glaçage des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo	Glaçage fluorescent des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glaçage des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Corrections de forme mineures des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions et IPS e.max ZirCAD (par exemple, points de contact proximaux)

Spécifications techniques

Caractéristiques	Unité	Spécifications	
Résistance à la flexion	MPa	≥ 50*	
Coefficient de dilatation thermique (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8.7 ± 0.5*
		Add-on	8.9 ± 0.5*
Température de transition vitreuse T _g	°C	575 ± 20*	
Solubilité chimique	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioactivité [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Vérification du changement de température	N/A	N/A*	

* Le produit répond aux critères de performance pertinents décrits dans les normes ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 et ISO 9693:2019.
Classification : Céramiques dentaires Type I / Classe 1a

Tableaux de cuisson

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Cuisson de correction*/maquillage/glaçage avec les matériaux IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD : Programat CS6 max. 4 restaurations unitaires / autres fours max. 6 éléments

- IPS e.max CAD : Programat CS6 max. 4 restaurations unitaires ou un bridge 3 éléments / autres fours max. 6 éléments

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillant ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* En conjonction avec IPS Empress CAD, la cuisson de correction n'est pas possible.

* La cuisson de correction dans le Programat CS4 n'est pas possible.

c) Valeurs de préséchage

d) Troisième étape de montée en température

** deuxième phase de refroidissement

B = Température de maintien, S = Temps de fermeture, t = Vitesse de montée en température, T1 = Température de cuisson, H = Temps de maintien,

V1 = Température de début de vide, V2 = Température de fin de vide, L = Refroidissement lent, tl = Vitesse de refroidissement

- IPS e.max CAD

Cristallisation de M0, Impulse, LT, MT, HT avec ou sans application de matériaux IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restaurations unitaires ou un bridge 3 éléments / autres fours max. 6 éléments

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillant ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Valeurs de préséchage

d) Troisième étape de montée en température

** Deuxième phase de refroidissement

- IPS e.max CAD

Cristallisation de LT, MT, HT avec ou sans application de matériaux IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restaurations unitaires ou un bridge 3 éléments / autres fours max. 6 éléments

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillant ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:06 ^(c)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Valeurs de préséchage

d) Troisième étape de montée en température

** Deuxième phase de refroidissement

- IPS e.max CAD

- Cristallisation super-speed (respecter le concept de bloc) : max. 2 éléments avec ou sans application d'IPS e.max CAD Crystall./-

Spray Glaze

- Cristallisation speed (respecter le concept de bloc) : max. 3 éléments avec ou sans application d'IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(a)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(a)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c) 00:01 ^(c)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Valeurs de préséchage

d) Troisième étape de montée en température

** Deuxième phase de refroidissement

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi and LT

Cuisson de correction*/maquillage/glaçage avec les matériaux IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 max. 3 couronnes ou un bridge 3 éléments / autres fours max. 6 éléments

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t _l [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Brillant ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* La cuisson de correction n'est pas possible dans le Programat CS4

a) IPS Speed Tray, 3 éléments max. ou un bridge

b) Placer le support de cristallisation IPS e.max CAD Crystallization Tray sur le plateau de frittage, 6 éléments max.

c) Valeurs de préséchage

d) Troisième étape de montée en température

Indications

Aucune

Domaines d'application :

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste et Glaze Paste Fluo :
Caractérisation et glaçage des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray :
Glaçage des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD et IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Corrections de forme des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions et IPS e.max ZirCAD

Contre-indications

L'utilisation du produit est contre-indiquée en cas d'allergie connue du patient à l'un des composants.

Restrictions d'utilisation

Le succès de la procédure ne peut pas être garanti dans les situations suivantes :

- Ne pas appliquer en bouche
- Application d'IPS e.max CAD Crystall./ sur les restaurations IPS e.max ZirCAD non frittées
- Application d'IPS e.max CAD Crystall./Add-On sur les restaurations IPS Empress CAD
- Mélange d'IPS e.max CAD Crystall./Add-On avec IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains ou Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray :
 - Application sur les restaurations IPS e.max CAD, si elles doivent être stratifiées avec IPS e.max Ceram
 - Application sur les restaurations dont les intrados ne peuvent pas être recouverts de manière fiable et précise avec IPS Object Fix Putty/Flow (par ex. inlays)
 - Application sur IPS e.max CAD Abutment Solutions
- La restauration finale ne doit pas être réutilisée.

Restrictions de mise en œuvre

Aucune

Effets secondaires

Aucun effet secondaire connu à ce jour.

Interactions

Aucune interaction connue à ce jour.

Bénéfices cliniques

- Reconstruction de la fonction masticatoire (uniquement IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restauration de l'esthétique

2 Composition

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, glycérine, 1,3 butandiol, silice pyrogénée, pyrrolidone de polyvinyle, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, glycérine, 1,3 butandiol, silice pyrogénée, pyrrolidone de polyvinyle, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, glycérine, 1,3 butandiol, silice pyrogénée, pyrrolidone de polyvinyle
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, glycérine, 1,3 butandiol, silice pyrogénée, pyrrolidone de polyvinyle, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, 2-propanol, isobutane
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Composants : Verre d'aluminosilicate alcalin, pigments
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Composants : 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Composants : Eau, 1,3 butandiol, chlorure de zinc

3 Mise en œuvre

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Utiliser une petite quantité d'IPS Object Fix Putty ou Flow pour fixer la restauration sur la tige.
Avant utilisation, extruder les pâtes prêtes à l'emploi (Glaze, Shades, Stains) de la seringue et bien mélanger. Appliquer uniformément IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo sur toute la surface extérieure de la restauration à l'aide d'un pinceau (éviter de contaminer les intrados de la restauration). Si l'on souhaite une légère dilution de la glasure prête à l'emploi, celle-ci peut être mélangée avec un peu de liquide IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Ne pas appliquer la glasure en couche trop épaisse. Veiller particulièrement à ne pas l'appliquer en surépaisseur sur la surface occlusale. Une couche de glasure trop fine conduit à un résultat final non satisfaisant. Si l'on désire des caractérisations, la restauration est individualisée avec IPS e.max CAD Crystall./Shades et/ou IPS e.max CAD Crystall./Stains avant l'application de glasure. Les Shades et Stains peuvent être dilués légèrement avec le liquide IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. La consistance doit toutefois être encore pâteuse. Appliquer directement au pinceau les Shades et Stains sur la couche de glasure non cuite. Si vous le souhaitez, vous pouvez obtenir des teintes plus intenses en répétant la procédure de maquillage et la cuisson et non pas en appliquant une couche de maquillants plus épaisse. Une couche de glasure trop fine conduit à un résultat final non satisfaisant. Utiliser IPS e.max CAD Crystall./Shade Incisal pour imiter la zone incisale et créer un effet de translucidité sur le tiers incisal et occlusal de la couronne. Les cuspides et les sillons peuvent être caractérisés avec les Stains. Ensuite, cuire la restauration en utilisant les paramètres de cuisson indiqués.

Remarque concernant les restaurations IPS e.max CAD Abutment Solutions

La glasure ne doit pas toucher la surface de collage de la base en titane ni du puits de vis, car cela pourrait compromettre la précision d'adaptation. Sur le pilier implantaire anatomique, n'appliquez aucun matériau sur la surface de collage de la couronne, car cela pourrait compromettre l'ajustage de la couronne.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Utiliser une petite quantité d'IPS Object Fix Putty ou Flow pour fixer la restauration sur la tige. Secouer énergiquement le spray IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray juste avant l'application jusqu'à ce que la bille de mélange bouge librement dans le récipient (20 secondes environ). Si celui-ci n'est pas assez secoué, seul le gaz propulseur se libère pendant la pulvérisation. De ce fait, la restauration n'est pas suffisamment recouverte de glasure en poudre. Tenir la tête du flacon à environ 10 cm de la surface à pulvériser. Pendant la pulvérisation, tenir le flacon à la verticale. Pulvériser la restauration sur tous les côtés par courtes pressions, de façon à obtenir une couche uniforme. Agiter le spray entre chaque pulvérisation. Attendre un instant que la couche de glasure soit sèche (la couche devient blanchâtre). Les zones irrégulièrement recouvertes doivent à nouveau être pulvérisées. Si les intrados de la restauration ont été contaminés par de la glasure, enlever la glasure avec un pinceau sec à poils courts. Placer ensuite la restauration sur le plateau IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray et cuire selon les paramètres indiqués. Si l'on souhaite des caractérisations, la restauration peut être personnalisée avant la cuisson de cristallisation avec les IPS e.max CAD Crystall./Shades et/ou IPS e.max CAD Crystall./Stains avant d'appliquer IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Utiliser IPS e.max CAD Crystall./Add-On, y compris le liquide de mélange correspondant, pour effectuer de petites corrections de forme (par ex. points de contact proximaux). Appliquer le matériau add-on mélangé directement sur les zones à corriger à l'aide d'un pinceau et cuire.
- Cette opération peut être effectuée pendant la cristallisation ou pendant la cuisson de correction (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Le matériau add-on mélangé peut également être appliqué sur les matériaux non cuits Glaze Paste et/ou Shades et Stains et être cuit.
- Si le spray de glaçage est utilisé, appliquer tout d'abord les Shades et les Stains. Ensuite, compléter les zones manquantes avec Add-On. Pulvériser le spray de glaçage directement après l'application d'Add-On et cuire. Après avoir appliqué le matériau add-on, effectuer la cuisson de correction.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Liquide pour diluer les pâtes IPS e.max CAD Crystall.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Liquide pour mélanger IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tableau de combinaisons des teintes

Les caractérisations individuelles et les corrections de teinte sont réalisées avec les Shades et Stains IPS e.max CAD Crystall./.

Teintes A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Informations relatives à la sécurité

- En cas d'incident grave lié au produit, veuillez contacter Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, site Internet : www.ivoclar.com et les autorités compétentes.
- Le mode d'emploi actuel et l'explication des symboles sont disponibles sur le site web : www.ivoclar.com/elFU.
- Le Résumé des Caractéristiques de Sécurité et de Performance Clinique (SSCP) peut être consulté dans la base de données européenne sur les dispositifs médicaux (EUDAMED) à l'adresse <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basic UDI-DI : 76152082ACERA002ES

Avertissements

- Respecter la Fiche de Données de Sécurité (SDS) (disponible sur www.ivoclar.com).
- L'usinage des céramiques produit de la poussière pouvant irriter la peau et les yeux et entraîner des lésions pulmonaires. Assurez-vous que les systèmes d'aspiration de votre unité d'usinage et de votre lieu de travail fonctionnent correctement. Ne pas inhaler les poussières de céramique pendant la finition et porter un masque anti-poussière (classe de particules FFP2) ainsi que des lunettes de protection et des gants.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray : Ne pas inhaler le brouillard de pulvérisation. Le conteneur est pressurisé. Protéger des rayons directs du soleil et des températures supérieures à 50°C. N'ouvrez pas de force ou ne brûlez pas le conteneur, même après l'avoir complètement vidé.
- S'ils sont appliqués fréquemment ou pendant une période prolongée, les agents d'éclaircissement professionnels à base de peroxyde (peroxyde de carbamide ; peroxyde d'hydrogène) ainsi que les fluorures de phosphate acidulés utilisés pour la prévention des caries peuvent rendre la surface des restaurations IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions et IPS Empress CAD existantes rugueuse et mate. Ceci s'applique également aux restaurations qui ont été complétées avec IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informations sur l'élimination

Les stocks restants ou les restaurations déposées doivent être éliminés conformément aux exigences légales nationales correspondantes.

Risques résiduels

Les utilisateurs doivent être conscients que toute intervention en bouche comporte des risques. Certains de ces risques sont énumérés ci-dessous :

- La délamination / la fracture du matériau de restauration peut entraîner l'ingestion / l'aspiration accidentelle de matériau et exige un renouvellement du traitement dentaire.

5 Durée de vie et conditions de conservation

- Température de stockage :
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid : 2-28°C.
 - Add-On : Ce produit ne nécessite pas de conditions de stockage particulières.
- Refermer immédiatement et hermétiquement le produit après chaque utilisation afin d'éviter tout effet négatif de l'environnement sur le produit.
- Ne pas utiliser le produit après la date de péremption indiquée.
- Date d'expiration : Voir sur l'emballage.

Avant l'utilisation, inspecter visuellement l'emballage et le produit pour vérifier qu'ils ne soient pas endommagés. En cas de doute, veuillez contacter Ivoclar Vivadent AG ou votre distributeur.

6 Informations supplémentaires

Ne pas laisser à la portée des enfants !

Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Le produit doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. La responsabilité du fabricant ne peut être reconnue pour des dommages résultant d'un non-respect du mode d'emploi ou un élargissement du champ d'application prévu. L'utilisateur est responsable des tests effectués sur le matériau et qui ne sont pas explicitement énoncés dans le mode d'emploi.

IPS e.max® CAD Crystall./

[it] Istruzioni d'uso

- Supercolori e glasure:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Supercolori dentali per ceramica
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Supercolori intensi per ceramica
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glasatura per ceramica
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glasatura per ceramica
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glasura spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On

- Accessori per il dispositivo medico:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Liquido per ceramica
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Liquido per ceramica

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Italiano

1 Uso conforme alle norme

Destinazione d'uso

Caratterizzazione, glasura e correzione di ceramiche selezionate CAD/CAM

Categorie di pazienti

Pazienti con dentatura permanente

Utilizzatori abilitati conformemente alle norme

- Odontoiatri (produzione chairside di restauri; flusso di lavoro clinico)
- Odontotecnici (produzione di restauri in laboratorio odontotecnico)

Formazione specifica

Nessuna formazione specifica richiesta.

Utilizzo

Solo per uso dentale!

Descrizione

Nome prodotto	Descrizione
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Caratterizzazione di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glasura di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Glasura fluorescente di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glasura di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Piccole correzioni di forma di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS e.max ZirCAD (ad es. punti di contatto prossimali)

Dati tecnici

Caratteristiche	Unità di misura	Specifiche	
Resistenza alla flessione	MPa	≥ 50*	
Coefficiente di espansione termica (25 – 500°C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shades/ Stains/ Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Temperatura di transizione vetrosa T _g	°C	575 ± 20*	
Solubilità chimica	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioattività [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Controllo cambio temperatura	N/A	N/A*	

* Il prodotto soddisfa i criteri di prestazione definiti nelle norme ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 e ISO 9693:2019.
Classificazione: Ceramica dentale Tipo I / Classe 1a

Tabelle di cottura

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Cottura di correzione*/Stains/Glaze con materiali IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 restauri di denti singoli / altri forni max. 6 unità
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 restauri di denti singoli o un ponte di 3 elementi / altri forni max. 6 unità

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* Non è possibile eseguire la cottura di correzione in combinazione con IPS Empress CAD.

* Non è possibile eseguire la cottura di correzione nel forno Programat CS4.

c) Valore per la pre-asciugatura

d) Terza fase di riscaldamento

** seconda fase di raffreddamento

B = Temperatura di esercizio, S = Tempo di chiusura, t = Gradiente termico, T1 = Temperatura di cottura, H = Tempo di tenuta, V1 = Vuoto 1, V2 = Vuoto 2, L = Raffreddamento lento, tl = Gradiente di raffreddamento

– IPS e.max CAD

Cristallizzazione di MO, Impulse, LT, MT, HT con o senza l'applicazione di materiali IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restauri di denti singoli o un ponte di 3 elementi / altri forni max. 6 unità

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Valore per la pre-asciugatura

d) Terza fase di riscaldamento

** seconda fase di raffreddamento

– IPS e.max CAD

Cristallizzazione di LT, MT, HT con o senza l'applicazione di materiali IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restauri di denti singoli o un ponte di 3 elementi / altri forni max. 6 unità

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:06 ^(c)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Valore per la pre-asciugatura

d) Terza fase di riscaldamento

** seconda fase di raffreddamento

– IPS e.max CAD

– Cristallizzazione Super-speed (attenersi al concetto dei blocchetti): max. 2 unità con o senza l'applicazione di IPS e.max CAD

Crystall./–Spray Glaze

– Cristallizzazione Speed (attenersi al concetto dei blocchetti): max. 3 unità con o senza l'applicazione di materiali IPS e.max CAD

Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cristallizzazione ^(a)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cristallizzazione ^(a)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c) 00:01 ^(c)	90	400	[hh:mm] 0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Valore per la pre-asciugatura

d) Terza fase di riscaldamento

** seconda fase di raffreddamento

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi e LT

Cottura di correzione*/Stains/Glaze con materiali IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 max. 3 corone o un ponte di 3 elementi / altri forni max. 6 unità

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t _l [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glaze ^{c)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{c)} 03:00 ^{c)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* La cottura di correzione non è possibile con il forno Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 unità o un ponte

b) Posizionare IPS e.max CAD Crystallization Tray sul piano di sinterizzazione, max. 6 unità

c) Valori per la pre-asciugatura

d) Terza fase di riscaldamento

Indicazioni

Nessuna

Campo d'impiego:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste e Glaze Paste Fluo:
Caratterizzazione e glasura di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glasura di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Correzioni di forma di restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS e.max ZirCAD

Controindicazioni

L'uso del prodotto sul paziente è controindicato in caso di allergia nota ad una delle sue componenti.

Restrizioni d'uso

Nelle seguenti situazioni non è possibile garantire una lavorazione di successo:

- Applicazione intraorale
- Applicazione di IPS e.max CAD Crystall./ su restauri IPS e.max ZirCAD non sinterizzati
- Applicazione di IPS e.max CAD Crystall./Add-On su restauri IPS Empress CAD
- Miscelazione di IPS e.max CAD Crystall./Add-On con IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains o Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Applicazione su restauri IPS e.max CAD, quando questi vengono rivestiti con IPS e.max Ceram
 - Restauri nei quali le superfici interne non possono essere ricoperte in modo sicuro e preciso con IPS Objekt Fix Putty/Flow (per es. inlays)
 - Applicazione su IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Il restauro finale non può essere riutilizzato.

Restrizioni alla lavorazione

Nessuno

Effetti collaterali

Non sono attualmente noti effetti collaterali.

Interazioni

Non sono attualmente note interazioni.

Benefici clinici

- Ripristino della funzione masticatoria (solo IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Ripristino dell'estetica

2 Composizione

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, glicerina, 1,3-butandiolo, silice fumata, pirrolidone polivinilico, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, glicerina, 1,3-butandiolo, silice fumata, pirrolidone polivinilico, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, glicerina, 1,3-butandiolo, silice fumata, pirrolidone polivinilico
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, glicerina, 1,3-butandiolo, silice fumata, pirrolidone polivinilico, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, 2-propanolo, isobutano
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Componenti: vetro di alcalino-allumosilicati, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Componenti: 1,3-butandiolo
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Componenti: Acqua, 1,3-butandiolo, cloruro di zinco

3 Utilizzo

- **IPS e.max CAD Crystall./Paste (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Utilizzare una piccola quantità di IPS Object Fix Putty oppure Flow per fissare il restauro al perno.
Prima dell'uso, estrarre la pasta pronta all'uso (Glaze, Shades, Stains) dalla siringa e miscelare accuratamente. Applicare uniformemente IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo all'intera superficie esterna del restauro utilizzando un pennello (evitare contaminazione delle superfici interne del restauro). Qualora si desideri diluire leggermente la glasura pronta all'uso, utilizzare un po' di liquido IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Evitare l'applicazione di uno strato troppo spesso di glasura. In particolare, nella superficie occlusale, prestare attenzione che non si formino "accumuli". L'applicazione di uno strato troppo sottile di glasura porta ad un risultato insoddisfacente.
Se si desiderano caratterizzazioni, individualizzare il restauro utilizzando IPS e.max CAD Crystall./Shades e/o IPS e.max CAD Crystall./Stains. Shades e Stains possono essere leggermente diluiti con IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Tuttavia la consistenza dovrebbe rimanere pastosa. Con un pennello fine, applicare Shades e Stains miscelati direttamente sullo strato di glasura da cuocere. Colori più intensi si ottengono con diverse applicazioni di supercolori Stains e ripetute cotture, e non applicando strati più spessi. L'applicazione di uno strato troppo sottile di glasura porta ad un risultato insoddisfacente. Utilizzare IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal per imitare l'area incisale e creare un effetto di traslucenza sulla corona nel terzo incisale ed occlusale. Le cuspidi e le fessure possono essere caratterizzate con supercolori Stains. Successivamente, eseguire la cottura del restauro utilizzando i parametri di cottura previsti.

Nota sui restauri IPS e.max CAD Abutment Solutions

La glasura non deve arrivare in alcun caso sulla superficie di unione verso la base d'incollaggio in titanio e neppure nel canale di avvitaamento, perché altrimenti si può compromettere la precisione di adattamento. Sull'abutment ibrido, non applicare materiale di alcun genere alla superficie di adesione verso la corona, in quanto potrebbe comprometterne la precisione di adattamento.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray

Utilizzare una piccola quantità di IPS Object Fix Putty oppure Flow per fissare il restauro al perno. Agitare vigorosamente IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray poco prima dell'utilizzo, fino a che la sfera di miscelazione si muove liberamente nel contenitore (ca. 20 secondi). Se lo spray non viene sufficientemente agitato, mentre si spruzza fuoriesce principalmente gas propellente. Questo determina un insufficiente applicazione di polvere di glasura. Rispettare una distanza di ca. 10 cm. fra l'ugello erogatore e la superficie da trattare. Durante l'applicazione tenere il flacone il più possibile in posizione verticale. Spruzzare sul restauro da tutti i lati, ruotando il restauro e contemporaneamente applicando un breve spruzzo in modo da creare uno strato coprente ed uniforme. Fra un'applicazione spray e l'altra, agitare nuovamente il flacone. Attendere brevemente finché l'applicazione di glasura si è asciugata e presenta uno strato biancasto. Applicare nuovamente sulle zone che non presentano ancora una copertura uniforme. Qualora la glasura avesse contaminato le superfici interne del restauro, eliminarla con un pennello a pelo corto asciutto. Successivamente, posizionare il restauro sul portaoggetti IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray e cuocere secondo i parametri di cottura previsti. Se si desiderano caratterizzazioni, individualizzare il restauro utilizzando IPS e.max CAD Crystall./Shades e/o IPS e.max CAD Crystall./Stains prima di applicare IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Utilizzare IPS e.max CAD Crystall./Add-On con il rispettivo liquido di miscelazione per effettuare piccole correzioni di forma (per es. punti di contatto prossimali). Applicare la massa Add-On miscelata con un pennello direttamente sulle zone da correggere ed effettuare la cottura.
– Ciò può essere fatto durante la cristallizzazione o la cottura di correzione (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– La massa Add-on miscelata può essere inoltre applicata a Glaze Paste e/o Shades e Stains prima della cottura e successivamente cotta.
– Se si utilizza Glaze Spray, applicare prima Shades e Stains. Quindi completare le zone mancanti con Add-On. Applicare Glaze Spray subito dopo l'applicazione dell'Add-On e quindi effettuare la cottura. Dopo l'applicazione della massa Add-On, effettuare la cottura di correzione.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Liquido per diluire le paste IPS e.max CAD Crystall./.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Liquido per la miscelazione IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabella combinazione colori

Caratterizzazioni individuali ed adattamenti cromatici si effettuano con IPS e.max CAD Crystall./Shades e Stains.

Colori A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Avvertenze di sicurezza

- In caso di eventi gravi verificatisi in relazione al prodotto, contattare Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Liechtenstein, sito Internet: www.ivoclar.com, e le autorità sanitarie competenti locali.
- Le Istruzioni d'uso in vigore e la spiegazione dei simboli sono reperibili sul sito web: www.ivoclar.com.
- Il Summary of Safety and Clinical Performance (Sintesi relativa alla Sicurezza e alla Prestazione Clinica - SSCP) può essere consultato dall'European Database on Medical Devices EUDAMED (database europeo sui dispositivi medici) al sito <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basic UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Avvertenze

- Attenersi alle schede di sicurezza (SDS) (disponibili sul sito www.ivoclar.com).
- La lavorazione della ceramica produce polvere che può irritare la cute e gli occhi e provocare inoltre danni ai polmoni. Assicurarsi che l'impianto di aspirazione della fresatrice e sul posto di lavoro funzionino perfettamente. Durante la rifinitura non inalare la polvere di ceramica ed indossare mascherina di protezione (classe di particelle FFP2), nonché occhiali e guanti di protezione.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Non inalare lo spray nebulizzato. Il contenitore è sotto pressione. Proteggere da luce solare diretta e da temperature superiori a 50 °C. Non aprire con la forza o bruciare il flacone, anche dopo che è stato completamente svuotato.
- In caso di applicazione frequente o prolungata, agenti sbiancanti professionali a base di perossido (perossido di carbammide; acqua ossigenata) e fluoruri di fosfato acidulati per la prevenzione della carie possono rendere ruvida e opaca la superficie dei restauri IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS Empress CAD presenti in cavo orale. Ciò può accadere anche ai restauri completati con IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Avvertenze per lo smaltimento

Scorte rimanenti e restauri rimossi devono essere smaltiti conformemente alle disposizioni di legge nazionali.

Rischi residui

Gli utilizzatori devono essere consapevoli che negli interventi odontoiatrici eseguiti in cavo orale esistono generalmente alcuni rischi.

Sono qui indicati alcuni di questi rischi:

- Distacchi (chipping) / fratture del materiale da restauro possono condurre a ingestione o inalazione e quindi ad un nuovo trattamento dentale.

5 Avvertenze di conservazione e stoccaggio

- Temperatura di conservazione:
– Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2-28°C
– Add-On: Questo prodotto non richiede condizioni speciali di conservazione.
- Sigillare immediatamente il contenitore ermeticamente dopo ogni utilizzo per evitare qualsiasi effetto ambientale negativo sul prodotto.
- Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza riportata.
- Data di scadenza: fare riferimento alle indicazioni sulla confezione.

Prima dell'uso, ispezionare visivamente l'imballaggio e il prodotto per individuare eventuali danni. In caso di dubbio, contattare Ivoclar Vivadent AG o il rivenditore locale autorizzato.

6 Informazioni supplementari

Conservare fuori dalla portata dei bambini!

Il prodotto è stato progettato esclusivamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche Istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'impiego previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità dei materiali agli scopi previsti, in particolare nel caso in cui tali scopi non siano tra quelli indicati nelle istruzioni d'uso.

IPS e.max® CAD Crystall./

[es] Instrucciones de uso

- Maquillajes y glaseados:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Tonos de dentina cerámica
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Colorantes intensivos de cerámicas
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glaze para cerámica
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glaze para cerámica
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glaze Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Accessories of the medical device:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Líquido para cerámica
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Líquido para cerámica



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Español

1 Uso previsto

Fin previsto
Caracterización, esmaltado y ajuste de cerámicas CAD/CAM seleccionadas

Grupo objetivo de pacientes
Pacientes con dientes permanentes

Usuarios previstos

- Dentistas (fabricación de restauraciones en consulta, flujo de trabajo clínico)
- Técnicos de laboratorio dental (fabricación de restauraciones en el laboratorio dental)

Formación especial
No se requiere formación especial.

Uso
Solo para uso odontológico.

Descripción

Nombre del producto	Descripción
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Caracterización de IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, restauraciones IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Esmaltado de restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CADIPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Esmaltado fluorescente de IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, Restauraciones IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glaseado de restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Ajustes menores de forma de las restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions y IPS e.max ZirCAD (por ejemplo, puntos de contacto proximales)

Especificaciones técnicas

Características	Unidad	Especificaciones	
Resistencia a la flexión	MPa	≥ 50*	
Coeficiente de expansión térmica (25 - 500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Temperatura de transición vítrea T _g	°C	575 ± 20*	
Solubilidad química	µg/cm ²	≤ 100*	
Radiactividad [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Comprobación de cambio de temperatura	No procede	No procede*	

* El producto cumple con los criterios de rendimiento relevantes descritos en ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 e ISO 9693:2019.
Clasificación: Cerámicas dentales de tipo I/clase 1a

Tablas de cocción

- IPS Empress CAD/IPS e.max CAD

Cocción de corrección*/manchas/esmalte con materiales IPS e.max CAD Crystall

- IPS Empress CAD: Programat CS6 máx. 4 unidades de restauración / otros hornos máx. 6 unidades
- IPS e.max CAD: Programat CS6 máx. 4 unidades de restauración o un puente de 3 unidades / otros hornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillo ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* En combinación con IPS Empress CAD, la cocción de corrección no es posible.

* La cocción de corrección no es posible en Programat CS4.

c) Valores para presecado

d) Tercera etapa de cocción

** segunda fase de enfriamiento

B B = Temperatura de servicio, S = Tiempo de cierre, t u2ba = Tasa de aumento de temperatura, T1 = Temperatura de cocción, H = Tiempo de espera, V1 = Vacío 1, V2 = Vacío 2,
L = Enfriamiento a largo plazo, tl = Tasa de enfriamiento

- IPS e.max CAD

Cristalización de M0, Impulse, LT, MT, HT con o sin la aplicación de materiales IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 máx. 4 unidades de restauración o un puente de 3 unidades / otros hornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillo ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Valores para presecado

d) Tercera etapa de cocción

** segunda fase de enfriamiento

- IPS e.max CAD

Cristalización de LT, MT, HT con o sin la aplicación de materiales IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 máx. 4 unidades de restauración o un puente de 3 unidades / otros hornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Brillo ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(c)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Valores para presecado

d) Tercera etapa de cocción

** segunda fase de enfriamiento

- IPS e.max CAD

- Cristalización ultrarrápida (tener en cuenta el concepto de bloque): máx. 2 unidades con o sin aplicación de IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

- Velocidad de cristalización (tener en cuenta el concepto de bloque): máx. 3 unidades con o sin aplicación de materiales IPS e.max CAD Crystall

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Crist. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Crist. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(c) 00:01 ^(c)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	00:00 00:02 ^(c)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Valores para presecado

d) Tercera etapa de cocción

** segunda fase de enfriamiento

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi and LT

Cocción de corrección*/manchas/esmalte con materiales IPS e.max CAD Crystall

Programat CS6/CS4 máx. 3 coronas o un puente de 3 unidades / otros hornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Brillo ^{c)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* La cocción de corrección no es posible en Programat CS4

a) Bandeja IPS Speed, máx. 3 unidades o un puente

b) Coloque la bandeja de cristalización IPS e.max CAD sobre la bandeja de sinterización, máx. 6 unidades

c) Valores para presecado

d) Tercera etapa de cocción

Indicaciones

Ninguna

Ámbitos de aplicación:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste y Glaze Paste Fluo:
Caracterización y glaseado de restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glaseado de restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Ajustes de forma de las restauraciones IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS e.max ZirCAD

Contraindicaciones

El uso del producto está contraindicado si se sabe que el paciente es alérgico a alguno de sus componentes.

Limitaciones de uso

En las siguientes situaciones, no se puede garantizar un procedimiento exitoso:

- Aplicación intraoral
- Aplicación de IPS e.max CAD Crystall./ sobre restauraciones no sinterizadas de IPS e.max ZirCAD
- Aplicación de IPS e.max CAD Crystall./Add-On en restauraciones IPS Empress CAD
- Mezcla de IPS e.max CAD Crystall./Add-On con IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains o Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Aplicación en restauraciones IPS e.max CAD, si se van a recubrir con IPS e.max Ceram
 - Restauraciones cuyas superficies internas no pueden cubrirse de forma fiable y precisa con IPS Objekt Fix Putty/Flow (por ejemplo, revestimientos)
 - IPS e.max CAD Abutment Solutions
- La restauración final no debe reutilizarse.

Restricciones de procesamiento

Ninguna

Efectos secundarios

No se han observado efectos secundarios hasta la fecha.

Interacciones

No se conocen interacciones hasta la fecha.

Beneficio clínico

- Reconstrucción de la función masticatoria (solo IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restauración estética

2 Composición

IPS e.max CAD Crystall./Shades

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílice pirógena, polivinilpirrolidona, pigmentos

– **IPS e.max CAD Crystall./Stains**

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílice pirógena, polivinilpirrolidona, pigmentos

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílice pirógena, polivinilpirrolidona

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílice pirógena, polivinilpirrolidona, pigmentos

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, 2-propanol, isobutano

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**

Componentes: Vidrio de aluminosilicato alcalino, pigmentos

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**

Componentes: 1,3 butandiol

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**

Componentes: Agua, 1,3 butandiol, cloruro de zinc

3 Aplicación

– **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**

Utilice una pequeña cantidad de IPS Object Fix Putty o Flow para fijar la restauración sobre la espiga.

Antes de usar, dispense las pastas listas para usar (Glaze, Shades, Stains) de la jeringa y mezcle bien. Aplique uniformemente IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo en toda la superficie exterior de la restauración utilizando un cepillo (evite la contaminación de las superficies interiores de la restauración). Si es necesario, diluir ligeramente el glaseado listo para usar, puede mezclarse con una pequeña cantidad de líquido IPS e.max CAD Crystall./Glaze. No aplique una capa de glaseado demasiado gruesa. Evite que se "acumule", especialmente sobre la superficie oclusal. Si la capa de glaseado es demasiado fina, el resultado final podría no ser satisfactorio.

Si se desea realizar una caracterización, la restauración puede individualizarse usando IPS e.max CAD Crystall./Shades y/o IPS e.max CAD Crystall./Stains. Los tonos y maquillajes se pueden diluir ligeramente con IPS e.max CAD Crystall./Glaze líquido. No obstante, la consistencia debe mantenerse pastosa. Aplique los tonos y maquillajes mezclados directamente sobre la capa de glaseado no cocida con un pincel fino. Los colores más intensos se consiguen repitiendo el proceso de maquillaje y la cocción varias veces, no aplicando capas más gruesas. Si la capa de glaseado es demasiado fina, el resultado final podría no ser satisfactorio. Use IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal para imitar el área incisal y crear el efecto de translucidez en el tercio incisal y oclusal de la corona. Las cúspides y fisuras se pueden personalizar con el uso de maquillajes. A continuación, cueza la restauración utilizando los parámetros de cocción estipulados.

Nota sobre las restauraciones de IPS e.max CAD Abutment Solutions

El material de glaseado no debe tocar la superficie de unión a la base de fijación de titanio o el canal del tornillo, ya que esto puede comprometer la precisión del ajuste. En el pilar híbrido, no aplique ningún material sobre la superficie de unión a la corona, ya que esto podría comprometer el ajuste de la corona.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
 Utilice una pequeña cantidad de IPS Object Fix Putty o Flow para fijar la restauración sobre la espiga. Agite bien el recipiente de aerosol IPS e.max CAD Crystall./Glaze justo antes de usarlo hasta que la bola de mezclado que hay en el interior se mueva con facilidad (aproximadamente 20 segundos). Si el aerosol no se agita lo suficiente, la mayor parte del propulsor se descargará en una ráfaga de pulverización. Como resultado, la restauración quedará insuficientemente recubierta con polvo de glaseado. Mantenga una distancia de 10 cm entre la boquilla y la superficie a pulverizar. Sujete el recipiente de pulverización lo más verticalmente posible durante la pulverización. Pulverice la restauración por todas las caras con ráfagas cortas mientras gira simultáneamente la restauración, hasta crear una capa de recubrimiento homogénea. Agite nuevamente el recipiente entre una aplicación de aerosol y la siguiente. Espere un momento hasta que la capa de glaseado se haya secado y haya adquirido un color blanquecino. Las zonas que no presenten una capa homogénea deben pulverizarse de nuevo. Si las superficies internas de la restauración han sido contaminadas con esmalte, retire el esmalte con un cepillo seco de pelo corto. A continuación, coloque las restauraciones en la IPS e.max CAD Crystallization Tray y lleve a cabo la cocción con los parámetros especificados.
 Si se desean caracterizaciones, la restauración se puede personalizar utilizando IPS e.max CAD Crystall./Shades y/o IPS e.max CAD Crystall./Stains antes de aplicar IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
 Utilice IPS e.max CAD Crystall./Add-On, incluido el líquido de mezclado respectivo, para realizar pequeños ajustes de forma (por ejemplo, puntos de contacto proximales). Aplicar el material añadido mezclado directamente en las zonas a ajustar mediante pincel y fuego.
 - Esto se puede hacer durante la cristalización o durante la cocción de corrección (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
 - El material mezclado añadido también se puede aplicar sobre la pasta de glaseado o los tonos y maquillajes sin cocer y cocer.
 - Si usa el aerosol de glaseado, aplique tonos y maquillajes antes. Posteriormente, complete las zonas que falten con Add-On. Aplique el aerosol de glaseado inmediatamente después de la aplicación del material Add-On y lleve a cabo la cocción. Después de haber aplicado el material de adición (Add-On), realice una cocción de corrección.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
 Líquido para diluir IPS e.max CAD Crystall./pastas.
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
 Líquido para mezclar IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabla de combinación de tonos
 Las caracterizaciones y ajustes de tono personalizados se aplican usando IPS e.max CAD Crystall./Shades y Stains.

Color A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4				
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1								I2		I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

- 4 Avisos de seguridad**
- En caso de incidentes graves relacionados con el producto, póngase en contacto con Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, sitio web: www.ivoclar.com, y con las autoridades competentes responsables.
 - Las instrucciones de uso actuales y la explicación de los símbolos están disponibles en el sitio web: www.ivoclar.com/elFU.
 - El Resumen sobre seguridad y prestaciones clínicas (SSCP) se puede obtener en la Base de datos europea sobre productos sanitarios (EUDAMED) en <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
 - UDI-DI básico: 76152082ACERA002S

- Advertencias**
- Consulte la ficha de datos de seguridad (FDS) (disponible en www.ivoclar.com).
 - El procesamiento de IPS e.max ZirCAD produce polvo que puede irritar la piel y los ojos y dañar los pulmones. Asegúrese de que el extractor de la fresadora y de la zona de trabajo funciona correctamente. No inhale el polvo cerámico durante el acabado y use una mascarilla para el polvo (para partículas de clase FFP2), así como gafas y guantes de protección.
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: No inhalar la niebla del aerosol. El recipiente está presurizado. Proteger de la luz solar directa y de temperaturas superiores a 50 °C. No abrir a la fuerza ni quemar el recipiente, incluso después de que se haya vaciado por completo.
 - Si se aplican con frecuencia o durante un período de tiempo prolongado, los agentes blanqueadores profesionales a base de peróxido (peróxido de carbamida; peróxido de hidrógeno), así como los fluoruros de fosfato acidulados utilizados para la prevención de caries, pueden hacer que la superficie de las restauraciones IPS e.max CAD Abutment e IPS Empress CAD existentes quede áspera y mate. Esto también se aplica a las restauraciones que se han complementado con IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

- Información para la eliminación**
- Las existencias restantes o las restauraciones extraídas deben eliminarse de acuerdo con los requisitos legales nacionales correspondientes.

- Riesgos residuales**
- Los usuarios deben ser conscientes de que cualquier intervención dental en la cavidad bucal conlleva ciertos riesgos. Algunos de estos riesgos se enumeran a continuación:
- El astillado/fractura del material de restauración puede provocar una ingestión o inhalación accidental y requerir un nuevo tratamiento dental.

- 5 Vida útil y almacenamiento**
- Temperatura de almacenamiento:
 - Tonos / Maquillajes / Pasta de glaseado / Aerosol de glaseado / Líquido de glaseado / Líquido Add-On: 2–28 °C.
 - Add-On Este producto no requiere condiciones especiales de almacenamiento.
 - Cierre herméticamente el envase inmediatamente después de cada uso para evitar cualquier efecto ambiental adverso sobre el producto.
 - No use el producto después de la fecha de caducidad indicada.
 - Fecha de caducidad: Véase la nota en el embalaje.

Antes de usar, inspeccionar visualmente el embalaje y el producto en busca de daños. En caso de duda, póngase en contacto con Ivoclar Vivadent AG o con su distribuidor local.

- 6 Información adicional**
- iMantenga el material fuera del alcance de los niños!

El material ha sido desarrollado exclusivamente para su uso en odontología. El procesamiento debería realizarse estrictamente de conformidad con las instrucciones de uso. No se aceptará responsabilidad alguna por los daños provocados por el incumplimiento de las instrucciones o del ámbito de aplicación indicado. El usuario es responsable de comprobar la idoneidad y el uso del producto para cualquier fin no recogido explícitamente en las instrucciones.

IPS e.max® CAD Crystall./

[pt] Instruções de Uso

- Pigmentos e Glazes:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Cores de Cerâmica de Dentina
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Pigmentos Cerâmicos Intensivos
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Pasta de Glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Pasta de Glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glaze Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Acessórios do dispositivo médico:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Líquido para cerâmica
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Líquido para cerâmica



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Português

1 Uso Pretendido

- Finalidade prevista**
Caracterização, glaze e ajuste de cerâmicas CAD/CAM selecionadas
- Grupo-alvo de pacientes**
Pacientes com dentes permanentes
- Usuários pretendidos**
- Dentistas (fabricação de restaurações chairside; fluxo de trabalho clínico)
 - Técnicos em prótese dentária (fabricação de restaurações no laboratório de prótese)
- Treinamento especial**
Não requer treinamento especial.
- Uso**
Apenas para uso odontológico.

Descrição

Nome do produto	Descrição
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Caracterização de restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glaze para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Glaze fluorescente para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glaze para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Pequenos ajustes de forma para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS e.max ZirCAD (p.ex. pontos de contato proximais)

Especificações técnicas

Características	Unidade	Especificações	
Resistência flexural	MPa	≥ 50*	
Coeficiente de expansão térmica (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Temperatura de transição vítrea T _g	°C	575 ± 20*	
Solubilidade química	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioatividade[Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Verificação de mudança de temperatura	N/A	N/A*	

* O produto atende aos critérios de desempenho relevantes, conforme descrito na ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 e ISO 9693:2019.
Classificação Cerâmicas odontológicas Tipo I / Classe 1a

Tabelas de queima

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Queimas de Correção*/Stains/Glaze com materiais IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: No Programat CS6 máx. 4 restaurações unitárias / outros fornos máx. 6 unidades
- IPS e.max CAD: No Programat CS6 máx. 4 restaurações unitárias ou uma ponte de 3-unidades / outros fornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* Em conjunto com o IPS Empress CAD, a queima corretiva não é possível.

* Não é possível realizar a queima corretiva no Programat CS4.

c) Valores para pré-secagem

d) Terceiro estágio de aquecimento

** segunda fase de resfriamento

B = Temperatura de stand-by, S = Tempo de fechamento, t = Taxa de aquecimento, T1 = Temperatura de queima, H = Tempo de espera, V1 = Vácuo 1, V2 = Vácuo 2,

L = Resfriamento lento, tl = Taxa de resfriamento

– IPS e.max CAD

Cristalização dos materiais MO, Impulse, LT, MT, HT com ou sem a aplicação do IPS e.max CAD Crystall./

No Programat CS6 máx. 4 restaurações unitárias ou uma ponte de 3-unidades / outros fornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Valores para pré-secagem

d) Terceiro estágio de aquecimento

** segunda fase de resfriamento

– IPS e.max CAD

Cristalização de materiais LT, MT, HT com ou sem a aplicação do IPS e.max CAD Crystall./

No Programat CS6 máx. 4 restaurações unitárias ou uma ponte de 3-unidades / outros fornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Valores para pré-secagem

d) Terceiro estágio de aquecimento

** segunda fase de resfriamento

– IPS e.max CAD

– Cristalização Super-speed (observe o conceito do bloco): máx. 2 unidades com ou sem a aplicação do IPS e.max CAD Crystall./-
Spray Glaze

– Cristalização Speed (observe o conceito do bloco): máx. 3 unidades com ou sem a aplicação dos materiais IPS e.max CAD
Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Valores para pré-secagem

d) Terceiro estágio de aquecimento

** segunda fase de resfriamento

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi e LT

Queimas de Correção*/Stains/Glaze com materiais IPS e.max CAD Crystall./

No Programat CS6/CS4 máx. 3 coroas ou uma ponte de 3-unidades / outros fornos máx. 6 unidades

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glaze ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* A queima de correção não é possível no Programat CS4

a) IPS Speed Tray, máx. 3 unidades ou uma ponte

b) Coloque o IPS e.max CAD Crystallization Tray na bandeja de cristalização, máx. 6 unidades

c) Valores para pré-secagem

d) Terceiro estágio de aquecimento

Indicações

Nenhuma

Áreas de aplicação:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste e Glaze Paste Fluo:
Caracterização e Glaze de restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glaze para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD e IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Pequenos ajustes para restaurações em IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS e.max ZirCAD

Contraindicações

O uso do produto é contraindicado se o paciente for alérgico a qualquer um de seus ingredientes

Limitações de uso

Nas situações a seguir, não é possível garantir um procedimento bem-sucedido:

- Aplicação intra-oral
- Aplicação do IPS e.max CAD Crystall./ em restaurações em IPS e.max ZirCAD não sinterizadas
- Aplicação do IPS e.max CAD Crystall./Add-On em restaurações em IPS Empress CAD
- Mistura do IPS e.max CAD Crystall./Add-On com IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains ou Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Aplicação em restaurações em IPS e.max CAD, se elas forem revestidas com IPS e.max Ceram
 - Restaurações cujas superfícies internas não podem ser cobertas de forma confiável e precisa com o IPS Objekt Fix Putty/Flow (por exemplo, inlays)
 - Aplicação em IPS e.max CAD Abutment Solutions
- A restauração final não deve ser reutilizada.

Restrições de processamento

Nenhuma

Efeitos colaterais

Não há efeitos colaterais conhecidos até o momento.

Interações

Não há interações conhecidas até o momento.

Benefícios clínicos

- Restabelecimento da função mastigatória (apenas IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restabelecimento da estética

2 Composição

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílica pirogênica, polivinilpirrolidona, pigmentos
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílica pirogênica, polivinilpirrolidona, pigmentos
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílica pirogênica, polivinilpirrolidona
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, glicerina, 1,3 butandiol, sílica pirogênica, polivinilpirrolidona, pigmentos
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, 2-propanol, isobutano
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Componentes: Vidro de aluminossilicato alcalino, pigmentos
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Componentes: 1,3-butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Componentes: Água, 1,3 butandiol, cloreto de zinco

3 Aplicação

- **Pastas IPS e.max CAD Crystall./ (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Use um pouco de IPS Object Fix Putty ou Flow para fixar a restauração no pino.
Antes de usar, dispense as pastas prontas para uso (Glaze, Shades, Stains) da seringa e misture bem. Aplicar uniformemente o IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo em toda a superfície externa da restauração, usando um pincel (evitar a contaminação das superfícies internas da restauração). Se o glaze pronto para uso precisar ser ligeiramente diluído, ele pode ser misturado com uma pequena quantidade de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Não aplique o glaze em uma camada muito espessa. Evite a formação de "poças", especialmente na superfície oclusal. Uma camada de glaze muito fina pode levar a um resultado final insatisfatório.
Se as caracterizações forem desejadas, a restauração pode ser individualizada usando o IPS e.max CAD Crystall./Shades e/ou o IPS e.max CAD Crystall./Stains. Os shades e os stains podem ser ligeiramente diluídos com o IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. No entanto, a consistência ainda deve permanecer pastosa. Aplique os shades e os stains misturados diretamente na camada de glaze antes da queima, usando um pincel fino. Shades mais intensos são obtidos por meio de vários procedimentos de coloração e queimas repetidas, e não pela aplicação de camadas mais espessas. Uma camada de glaze muito fina pode levar a um resultado final insatisfatório. Use o IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal para mimetizar a área incisal e criar o efeito de translucidez na coroa nos terços incisal e oclusal. As cúspides e fissuras podem ser individualizadas com o uso de stains. Em seguida, realize a queima da restauração utilizando os parâmetros de queima estipulados.

Observação sobre as restaurações em IPS e.max CAD Abutment Solutions

O glaze não deve atingir a superfície de união da base de titânio, e nem o canal do parafuso, pois isso pode comprometer a precisão do ajuste. No abutment híbrido, não aplique nenhum material na superfície de união da coroa, pois isso pode comprometer o ajuste da coroa.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Use um pouco de IPS Object Fix Putty ou Flow para fixar a restauração no pino. Agite vigorosamente o IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray imediatamente antes do uso até que a esfera de mistura no recipiente esteja se movendo livremente (aproximadamente 20 segundos). Se o spray não for suficientemente agitado, principalmente o propulsor é descarregado com uma explosão de pulverização. Como resultado, a restauração é insuficientemente revestida com o glaze em pó. Observe uma distância de 10 cm entre o bico e a superfície a ser pulverizada. Segure a lata de spray na posição mais vertical possível durante a pulverização. Pulverize a restauração de todos os lados com jatos curtos e, ao mesmo tempo, gire a restauração para criar uma camada de cobertura uniforme. Agite a lata novamente entre os jatos individuais de spray. Aguarde um pouco até que a camada de glaze esteja seca e tenha assumido uma cor esbranquiçada. As áreas que não apresentarem uma camada uniforme deverão ser pulverizadas novamente. Se as superfícies internas da restauração tiverem sido contaminadas com glaze, remova o glaze com um pincel seco de pelo curto. Em seguida, colocar as restaurações no IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray e queimar usando os parâmetros de queima estipulados.
Se caracterizações forem desejadas, a restauração pode ser individualizada usando o IPS e.max CAD Crystall./Shades e/ou o IPS e.max CAD Crystall./Stains antes da aplicação do IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Use o IPS e.max CAD Crystall./Add-On, incluindo o respectivo líquido de mistura, para realizar pequenos ajustes de forma (p.ex., pontos de contato proximais). Aplique o material add-on misturado diretamente nas áreas a serem ajustadas usando um pincel e realize a queima.
- Isso pode ser feito durante a cristalização ou durante a queima corretiva (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- O material add-on misturado também pode ser aplicado ao Glaze Paste e/ou Shades e Stains antes da queima dos mesmos.
- Se o Glaze Spray for usado, aplique primeiro os Shades e Stains. Em seguida, complemente as áreas ausentes usando o Add-On. Aplique o Glaze Spray imediatamente após a aplicação do Add-On e realize a queima. Após a aplicação do material add-on, realize a queima corretiva.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Líquido para diluição das pastas IPS e.max CAD Crystall./
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Líquido para mistura do IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabela de combinação de cor
As caracterizações personalizadas e os ajustes de cor são aplicados usando o IPS e.max CAD Crystall./Shades e Stains.

Cores A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Informações de segurança

- Em caso de incidentes graves relacionados ao produto, favor entrar em contato com a Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, website: www.ivoclar.com, e sua autoridade competente responsável.
- As Instruções de Uso atuais e as explicações dos símbolos estão disponíveis no website: www.ivoclar.com/eIFU.
- O Summary of Safety e o Clinical Performance (SSCP) podem ser obtidos a partir da European Database on Medical Devices (EUDAMED) em <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basic UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Avisos

- Observe o Safety Data Sheet (SDS) (disponível em www.ivoclar.com).
- O processamento da cerâmica produz poeira que pode irritar a pele e os olhos e causar danos aos pulmões. Certifique-se de que o equipamento de sucção de sua fresadora e em seu local de trabalho funcione adequadamente. Não inale a poeira cerâmica durante o acabamento e use uma máscara contra poeira (classe de partículas FFP2), bem como óculos e luvas de proteção.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Não inale a poeira do spray. O contêiner é pressurizado. Proteja da luz solar direta e de temperaturas acima de 50°C. Não abra a lata à força, nem a queime, mesmo depois que ela tiver sido completamente esvaziada.
- Se aplicados frequentemente ou por um prolongado período de tempo, os agentes clareadores profissionais à base de peróxido (peróxido de carbamida; peróxido de hidrogênio), bem como os fluoretos fosfatados acidulados usados para a prevenção de cáries, podem tornar a superfície existentes de IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions e IPS Empress CAD ásperas e foscas. Isso também se aplica às restaurações que foram suplementadas com IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informações sobre descarte

Os estoques remanescentes ou as restaurações removidas devem ser descartados de acordo com os requisitos legais nacionais correspondentes.

Riscos residuais

Os usuários devem estar cientes de que qualquer intervenção odontológica na cavidade bucal envolve determinados riscos. Alguns desses riscos estão listados abaixo:

- Lascamento/fratura do material restaurador pode levar à deglutição ou inalação acidental e a necessidade de retratamento odontológico.

5 Prazo de validade e armazenamento

- Temperatura de armazenamento:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Add-On Liquid: 2–28°C.
 - Add-On Este produto não requer nenhuma condição especial de armazenamento.
- Feche bem o produto imediatamente após cada uso para evitar quaisquer efeitos ambientais adversos sobre o produto.
- Não use o produto após a data de validade indicada.
- Data de validade: Ver informação na embalagem.

Antes do uso, inspecionar visualmente a embalagem e o produto quanto a danos. Em caso de dúvidas, favor entrar em contato com a Ivoclar Vivadent AG ou o seu revendedor local.

6 Informações adicionais

Manter o material fora do alcance das crianças!

O material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidades não podem ser aceitas por danos resultantes da inobservância das Instruções ou da área de aplicação estipulada. O usuário é responsável por testar os materiais quanto à sua adequação e utilização para qualquer fim não explicitamente indicado nas Instruções.

IPS e.max® CAD Crystall./

[sv] Bruksanvisning

- Stains och glaze:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Keramiska dentinfärger
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Keramiska intensivfärger
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramisk glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramisk glaze
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glaze-spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Tillbehör till den medicintekniska produkten:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keramisk vätska
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keramisk vätska

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Swedish

1 Avsedd användning

Avsett ändamål

Karaktärisering, glasering och justeringar av utvalda CAD/CAM keramer

Patientmålgrupper

Patienter med permanenta tänder

Avsedda användare

- Tandläkare (framställning av restaurationer på kliniken; kliniskt arbetsflöde)
- Tandtekniker (framställning av restaurationer på det tandtekniska laboratoriet)

Särskild träning

Ingen särskild träning krävs.

Användning

Endast för dentalt bruk.

Beskrivning

Produktnamn	Beskrivning
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karaktärisering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescerande glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Mindre formjusteringar av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions och IPS e.max ZirCAD restaurationer (t.ex. approximala kontaktpunkter)

Tekniska specifikationer

Egenskaper	Enhet	Specifikationer	
Böjhållfasthet	MPa	≥ 50*	
Termisk värmekoefficient (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glastemperatur T _g	°C	575 ± 20*	
Kemisk löslighet	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivitet [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperaturväxlingskontroll	Inte tillämpligt	Inte tillämpligt*	

* Produkten uppfyller relevanta kriterier på prestanda enligt ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 och ISO 9693:2019.
Klassificering: Dentala keramer Typ I / Klass 1a

Bräntabeller

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korrektions*/Stains/Gläze bränning med IPS e.max CAD Crystall./ material

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 singel-tands-restaurationer / andra ugnar max. 6 delar
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 singel-tands-restaurationer eller en 3-ledsbro / andra ugnar max. 6 delar

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* I kombination med IPS Empress CAD, är korrektionsbränning inte möjlig.

* Korrektionsbränning i Programat CS4 är inte möjlig.

c) Värdet för för-torkning

d) Tredje värmenivå

** andra avkylningsfas

B = Stand-by temperatur, S = Stängningstid, t = Temperaturstegringshastighet, T1 = Bränttemperatur, H = Hålltid, V1 = Vakuum 1, V2 = Vakuum 2, L = Lång-tidsavkylning, tl = Avkylningshastighet

– IPS e.max CAD

Kristallisering av MO, Impulse, LT, MT, HT med eller utan applicering av IPS e.max CAD Crystall./ material

Programat CS6 max. 4 singel-tands-restaurationer eller en 3-ledsbro / andra ugnar max. 6 delar

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Värdet för för-torkning

d) Tredje värmenivå

** andra avkylningsfas

– IPS e.max CAD

Kristallisering av LT, MT, HT med eller utan applicering av IPS e.max CAD Crystall./ material

Programat CS6 max. 4 singel-tands-restaurationer eller en 3-ledsbro / andra ugnar max. 6 delar

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Värdet för för-torkning

d) Tredje värmenivå

** andra avkylningsfas

– IPS e.max CAD

– Super-speed kristallisering (var vänlig läs blockkoncept): max. 2 delar med eller utan applicering av IPS e.max CAD Crystall./-

Spray Glaze

– Speed kristallisering (var vänlig läs blockkoncept): max. 3 delar med eller utan applicering av IPS e.max CAD Crystall./ material

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Värdet för för-torkning

d) Tredje värmenivå

** andra avkylningsfas

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi och LT

Korrektions*/Stains/Glaze bränning med IPS e.max CAD Crystall./ material

Programat CS6/CS4 max. 3 kronor eller en 3-ledsbro / andra ugnar max. 6 delar

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glaze ^{b)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korrektionsbränning är inte möjligt i Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 delar eller en bro

b) Placera IPS e.max CAD kristalliseringsbricka på sintringsbrickan, max. 6 delar

c) Värden för för-torkning

d) Tredje värmenivå

Indikationer

Inga

Appliceringsområden:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste och Glaze Paste Fluo:
Karaktärisering och glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD och IPS Empress CAD restaurationer
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Formjusteringar av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions och IPS e.max ZirCAD restaurationer

Kontraindikationer

Det är kontraindicerat att använda produkten om patienten har känd allergi mot något av produktens innehåll.

Begränsningar i användningen

I följande situationer kan lyckat arbete ej säkerställas:

- Intraoral applisering
- Applisering av IPS e.max CAD Crystall./ på osintrade IPS e.max ZirCAD restaurationer
- Applisering av IPS e.max CAD Crystall./Add-On på IPS Empress CAD restaurationer
- Blandning av IPS e.max CAD Crystall./Add-On med IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains eller Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Applisering på IPS e.max CAD restaurationer, om de ska fasadföras med IPS e.max Ceram
 - Restaurationer där de inre ytorna inte kan täckas nogga och exakt med IPS Objekt Fix Putty/Flow (t.ex. inlays)
 - Applisering på IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Den färdiga restaurationen får inte återanvändas.

Begränsningar i framställningen

Inga

Sidoeffekter/biverkningar

Inga kända till dags dato.

Interaktioner

Inga kända interaktioner till dags dato.

Kliniska fördelar

- Rekonstruktion av tuggfunktionen (endast IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restauration av estetiken

2 Sammansättning

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen kiseldioxid, polyvinylpyrrolidon, pigment
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen kiseldioxid, polyvinylpyrrolidon, pigment
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen kiseldioxid, polyvinylpyrrolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen kiseldioxid, polyvinylpyrrolidon, pigment
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, 2-propanol, isobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Innehåll: Alkali aluminosilikatglas, pigment
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Innehåll: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Innehåll: Vatten, 1,3 butandiol, zinkklorid

3 Applicering

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastor (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**

Använd en liten mängd IPS Object Fix Putty eller Flow för att fixera restaurationen på stiftet.

Innan användningen, tryck de färdiga-att-använda pastorna (Glaze, Shades, Stains) ur sprutan och blanda ordentligt. Applicera ett jämnt skikt av IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo på restaurationens hela yttre yta med en pensel (undvik kontaminering av den inre ytan på restaurationen). Om glaseringsmaterialet behöver tunnas ut, kan det blandas med en liten mängd IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Applicera inte glaseringsmaterialet för tjockt. Undvik "pölar" av material, särskilt på den ocklusala ytan. För tunt glaseringsskikt kan leda till otillfredsställande slutresultat. Om karaktäriseringar önskas, kan restaurationen karaktäriseras individuellt med IPS e.max CAD Crystall./Shades och/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains. Shades och Stains kan tunnas ut något med IPS e.max CAD Crystall./Glaze vätska. Konsistensen ska dock förbli som en pasta. Applicera blandade shades och stains direkt på restaurationen med hjälp av en tunn pensel. Intensivare färger fås genom flera stainingsarbeten och upprepade bränningar, inte genom att applicera tjockare skikt. För tunt glaseringsskikt kan leda till otillfredsställande slutresultat. Använd IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal för att imitera det incisala området och skapa den translucenta effekten på kronan i den incisala och ocklusala tredjedelen. Kuspas och fissurer kan skapas individuellt med stains. Bränn sedan restaurationen med de angivna parametrarna.

Anvisningar angående restaurationer av IPS e.max CAD Abutment Solutions

Glaseringsmaterialet får inte komma i kontakt med bondingytan på titanbondingbasen eller skruvkanalen, eftersom passformen då kan förstöras. På hybriddistansen, applicera inget material på bondingytan på kronan, eftersom passformen då kan förstöras.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Använd en liten mängd IPS Object Fix Putty eller Flow för att fixera restaurationen på stiftet. Skaka IPS e.max CAD Crystall./Glaze sprejen kraftigt omedelbart innan materialet ska användas tills blandningsbollen i behållaren rör sig fritt (c:a 20 sekunder). Om sprejen inte är tillräckligt skakad, kommer främst drivmedel att sprejas ut. Det leder till att restaurationen inte täcks med tillräckligt glaseringspulver. Kontrollera att avståndet är 10 cm från spetsen till ytan som ska sprejas. Håll sprejburken så upprätt som möjligt under sprejningen. Spreja alla ytor på restaurationen med korta sprejningar samtidigt som restaurationen roteras så ett jämnt täckande skikt skapas. Skaka behållaren igen mellan varje enstaka sprejning. Vänta tills glaseringsskiktet är torrt och har fått en vitaktig färg. Områden som inte är jämnt täckta, måste sprejas igen. Om inre ytor på restaurationen har kontaminerats av glaseringsmaterial, ta bort det med en torr pensel med korta hår. Placera sedan restaurationerna på IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray och bränn med de angivna brännparametrarna. Om karaktäriseringar önskas, kan restaurationen karaktäriseras individuellt med IPS e.max CAD Crystall./Shades och/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains innan IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray appliceras.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Använd IPS e.max CAD Crystall./Add-On med respektive blandningsvätska för mindre formjusteringar (t.ex. approximala kontaktpunkter). Applicera det blandade add-on materialet direkt på områden som ska justeras med en pensel och bränn.
- Detta kan göras under kristalliseringen eller under korrektionsbränningen (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Det blandade add-on materialet kan också appliceras på obränd Glaze pasta och/eller Shades och Stains och brännas.
- Om Glaze Spray används, applicera Shades och Stains först. Applicera sedan Add-On på områden där material saknas.
Applicera Glaze Spray omedelbart efter applicering av Add-on och bränn. Efter applicering av add-on material genomför du korrektionsbränningen.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Vätska för att tunna ut IPS e.max CAD Crystall./ pastor.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Vätska för att blanda IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Färgkombinationstabell
Individuella karaktäriseringar och färgjusteringar appliceras med IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains.

A-D färger	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Säkerhetsinformation

- I händelse av allvariga incidenter, relaterade till produkten, kontakta Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan / Liechtenstein, webbplats: www.ivoclar.com, samt ansvarig behörig myndighet.
- Aktuella bruksanvisningar och förklaringar av symbolerna finns tillgängliga på hemsidan: www.ivoclar.com/elFU.
- Sammanfattningen av säkerhet och kliniska prestanda (SSCP) kan hämtas från den europeiska databasen för medicintekniska produkter (European Database on Medical Devices EUDAMED) på <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Grundläggande UDI-DI: 76152082ACER002ES

Varningar

- Var vänlig läs säkerhetsdatabladet (SDS) (finns tillgängligt på www.ivoclar.com).
- Arbetet med keramiska produkter ger damm, vilket kan vara irriterande på hud och ögon och leda till lungskada. Se till att utrustning finns vid fräsmaskinen och att din arbetsplats fungerar helt utan problem. Inandas inte slipdamm under finisheringen. Bär skyddsmask (partikelklass FFP2) samt skyddsglasögon och handskar.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Andas inte in sprejånga. Behållaren är under tryck. Skyddas från direkt solljus och temperaturer över 50°C. Öppna inte behållaren med våld, bränn den inte heller, inte ens när den är helt tom.
- Om peroxid-baserade professionella blekmedel (karbamidperoxid; väteperoxid) samt surgjorda fosfatfluorider för kariesprevention appliceras ofta och under lång tid, kan ytan på existerande IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions och IPS Empress CAD bli rå och matt. Detta gäller även för restaurationer som har kompletterats med IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Information om kassering
Återstående lager eller borttagna restaurationer måste avyttras enligt gällande nationella lagar och regelverk.

Kvarstående risker

Användare måste vara medvetna om att alla ingrepp i munhålan innebär en viss risk för komplikationer. Några av dessa risker är listade här nedan:

- Avslagna keramiska delar / frakturer på restaurationsmaterial kan leda till oavsiktlig inandning eller att de sväljs, samt dental återbehandling.

5 Hållbarhetstid och förvaring

- Förvaringstemperatur:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C.
 - Add-On Denna produkt kräver inga särskilda förvaringsvillkor.
- Försegla produkten ordentligt omedelbart efter varje användning för att förhindra eventuella negativa miljöeffekter på produkten.
- Använd inte produkten efter angivet utgångsdatum.
- Utgångsdatum: Se anteckning på förpackningen.

Innan användningen, inspektera förpackningen och produkten visuellt för skador. Vid tveksamhet, var vänlig kontakta Ivoclar Vivadent AG eller din lokala dentaldepå.

6 Ytterligare information

Förvara materialet utom räckhåll för barn!

Materialet har utveckats endast för dentalt bruk. Bearbetningen ska noga följa de givna instruktionerna. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador uppkomna genom oaksamhet i att följa bruksanvisningen eller användning utanför de givna indikationsområdena. Användaren är ansvarig för kontrollen av materialets lämplighet till annat ändamål än vad som finns direkt uttryckt i instruktionerna.

IPS e.max® CAD Crystall./

[da] **Brugsvejledning**

- Malefarver og glasurer:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Keramiske dentinfarver
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Keramiske intensive farver
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glasur til keramik
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo: Glasur til keramik
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glaseringspray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Add-On
- Tilbehør til produktet:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keramisk væske
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keramisk væske

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Dansk

1 Tilsigtet anvendelse

Tilsigtet formål
Karakterisering, glasering og justering af udvalgte CAD/CAM-keramikker

Patientmålgruppe
Patienter med permanente tænder

Påtænkte brugere
– Tandlæger (fremstilling af restaureringer ved stolen, klinisk arbejdsprocedure)
– Tandlaboratorieteknikere (fremstilling af restaureringer i laboratoriet)

Særlig uddannelse
Ingen yderligere uddannelse udover grunduddannelse påkrævet.

Brug
Kun til brug i forbindelse med restaurering af tænder.

Beskrivelse

Produktnavn	Beskrivelse
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterisering af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glasering af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo	Fluorescerende glasering af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glasering af IPS e.max CAD-, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Mindre formjusteringer af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS e.max ZirCAD-restaureringer (fx approksimale kontaktpunkter)

Tekniske specifikationer

Egenskaber	Enhed	Specifikationer	
Bøjestykke	MPa	≥ 50*	
Termisk udvidelseskoefficient (25 - 500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Farvetoner/malefarver/ Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glas overgangs temperatur T _g	°C	575 ± 20*	
Kemisk opløselighed	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioactivity [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Kontrol af temperaturændringer	N/A	N/A*	

* Produktet opfylder de relevante kriterier for ydeevne som beskrevet i ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 og ISO 9693:2019.
Klassificering: Dentalkeramik Type I/Klasse 1a

Information om brænding

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korrigerende*/malefarve/glasurbrænding med IPS e.max CAD Crystall/materialer

- IPS Empress CAD: Programat CS6 maks. 4 enkelttandsrestaureringer/andre ovne maks. 6 enheder
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 enkelttandsrestaureringer eller en 3-ledsbro/andre ovne maks. 6 enheder

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Korrigerende brænding er ikke mulig i forbindelse med IPS Empress CAD.

* Korrigerende brænding i Programat CS4 er ikke mulig.

c) Værdier for fortørring

d) Tredje opvarmningstrin

** Anden afkølingsfase

B = Standby-temperatur, S = Lukketid, t = Temperaturstigningshastighed, T1 = Brændetemperatur, H = Holdtid, V = Vakuum L = Langvarig afkøling, tl = Kølehastighed

– IPS e.max CAD

Krystallisering af MO, Impulse, LT, MT, HT med eller uden anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./-materialer

Programat CS6 maks. 4 enkelttandsrestaureringer eller en 3-ledsbro/andre ovne maks. 6 enheder

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glasur ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Værdier for fortørring

d) Tredje opvarmningstrin

** Anden afkølingsfase

– IPS e.max CAD

Krystallisering af LT, MT, HT med eller uden anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./-materialer

Programat CS6 maks. 4 enkelttandsrestaureringer eller en 3-ledsbro/andre ovne maks. 6 enheder

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glasur ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Værdier for fortørring

d) Tredje opvarmningstrin

** Anden afkølingsfase

– IPS e.max CAD

– Superhurtig krystallisering (observer blokconcept): maks. 2 enheder med eller uden anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./-sprayglasur

– Hurtig krystallisering (observer blokconcept): maks. 3 enheder med eller uden anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./-materialer

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Kryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 hastighed	–	Kryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Værdier for fortørring

d) Tredje opvarmningstrin

** Anden afkølingsfase

- **IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi og LT**
Korrigerende*/malefarve/glasurbrænding med IPS e.max CAD Crystall/materialer
Programat CS6/CS4 maks. 3 kroner eller en 3-ledsbro/andre ovne maks. 6 enheder

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glasur ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korrigerende brænding er ikke mulig i Programat CS4

- a) IPS Speed-bakke, maks. 3 enheder eller en bro
b) Anbring IPS e.max CAD Krystalliseringsbakken på Sintringsbakken, maks. 6 enheder
c) Værdier for fortørring
d) Tredje opvarmningstrin

Indikationer

Ingen

Anvendelsesområder:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste og Glaze Paste Fluo:
Karakterisering og glasering af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glasering af IPS e.max CAD-, IPS e.max ZirCAD- og IPS Empress CAD-restaureringer
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Formjusteringer af IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS e.max ZirCAD-restaureringer

Kontraindikationer

Brug af produktet er kontraindiceret, hvis patienten har kendte allergier over for et eller flere af dets indholdsstoffer.

Begrænsninger for brug

I følgende situationer kan et vellykket resultat ikke garanteres:

- Intraoral anvendelse
- Anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./ på usintrede IPS e.max ZirCAD-restaureringer
- Anvendelse af IPS e.max CAD Crystall./Add-On på IPS Empress CAD-restaureringer
- Blanding af IPS e.max CAD Crystall./Add-On med IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains eller Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Anvendelse på IPS e.max CAD-restaureringer, hvis de skal pålægges overflade af IPS e.max Ceram
 - Restaureringer, hvis indvendige flader ikke kan dækkes pålideligt og præcist med IPS Objekt Fix Putty/Flow (fx inlays)
 - Anvendelse på IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Den endelige restaurering må ikke genbruges.

Begrænsninger for brug

Ingen

Bivirkninger

Der er ingen kendte bivirkninger til dato.

Interaktioner

Der er ingen kendte interaktioner til dato.

Klinisk fordel

- Rekonstruktion af byggefunktion (kun IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Rekonstruktion af æstetik

2 Sammensætning

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponenter: Alkalialuminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen silica, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponenter: Alkalialuminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen silica, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponenter: Alkalialuminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen silica, polyvinylpyrrolidon,
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponenter: Alkalialuminosilikatglas, glycerin, 1,3 butandiol, pyrogen silica, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponenter: Alkali aluminosilikatglas, 2-propanol, isobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponenter: Alkali aluminosilikatglas, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponenter: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponenter: Vand, 1,3 butandiol, zinkklorid

3 Anvendelse

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Brug lidt IPS Object Fix Putty eller Flow til at fastgøre restaureringen på stiftene.
Før brug skal de brugsklare pastaer (Glaze, Shades, Stains) doseres fra sprøjten og blandes godt. Påfør IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo jævnt på hele den ydre overflade af restaureringen med en pensel (undgå kontaminering af de indre overflader af restaureringen). Hvis det er nødvendigt at fortynde den brugsklare glasur let, kan den blandes med en smule IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Påfør ikke glasuren i for tykt lag. Undgå pytter, især på den okklusale flade. Hvis glasurlaget er for tyndt, kan det give et utilfredsstillende resultat.
Hvis karakteriseringer ønskes, kan restaureringen karakteriseres ved hjælp af IPS e.max CAD Crystall./Shades og/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains. Farvetoner og malefarver kan fortyndes en smule med IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konsistensen bør dog stadig være som en pasta. Påfør de blandede farvetoner og malefarver direkte på det ubrændte glasurlag med en fin pensel. Mere intensive farvetoner kan opnås ved at applicere farve ad flere omgange inkl. brænding, og ikke ved at applicere tykkere lag. Hvis glasurlaget er for tyndt, kan det give et utilfredsstillende resultat. Brug IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal til at efterligne incisalkanten og skabe gennemskinnelighedseffekt på den incisale og okklusale tredjedel. Cuspides og fissurer kan individualiseres med malefarver. Derefter brændes restaureringen ved hjælp af fastsatte brændingsparametre.

Bemærkning vedrørende IPS e.max CAD Abutment Solutions-restaureringer
Glaseringsmaterialet må ikke ramme kontaktfaladen på hverken titaniumbasen eller skruekanalen, da det potentielt kan kompromittere restaureringens præcision. Undlad at påføre materialer på hybridabutmentets kontaktfalade til kronen, da det kan kompromittere kronens præcision.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Brug lidt IPS Object Fix Putty eller Flow til at fastgøre restaureringen på stiftene. Ryst IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray grundigt straks før brug til kuglen i beholderen bevæger sig frit (ca. 20 sekunder). Hvis sprayen ikke rystes tilstrækkeligt, udledes hovedsageligt drivmiddel ved sprayningen. Det resulterer i, at restaureringen ikke coats tilstrækkeligt med glaseringspulveret. Overhold en afstand på 10 cm mellem dysen og den overflade, der sprøjtes på. Hold spraydåsen så opretstående som muligt under sprøjtingen. Sprøjt restaureringen fra alle sider med korte sprøjt, mens restaureringen samtidigt drejes, så der dannes et jævnt fordelt dæklag. Ryst dåsen igen mellem de enkelte sprøjtelag. Vent et kort øjeblik, indtil glaseringslaget er tørt og har antaget en hvidlig farve. Områder, der ikke fremstår med et jævnt lag, skal sprøjtes igen. Hvis restaureringens indre overflader er blevet kontamineret med glasur, skal du fjerne glasuren med en tør, korthåret børste. Anbring derefter restaureringerne på IPS e.max CAD-krystalliseringsbakken/IPS Speed-bakken og brænd dem ved de angivne brændingsparametre.
Hvis karakteriseringer ønskes, kan restaureringen karakteriseres med IPS e.max CAD Crystall./Shades og/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains før påføring af IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Brug IPS e.max CAD Crystall./Add-On og den tilhørende blanding, til at lave mindre justeringer af formen (fx approksimale kontaktpunkter). Anvend det blandede add-on-materiale direkte på de områder, der skal justeres med pensel og brænd derefter.
- Dette kan gøres under krystallisering eller under korigerende brænding (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Det blandede add-on-materiale kan også påføres den ubrændte glasurpasta og/eller farvetoner og malefarver og derefter brændes.
- Hvis der bruges Glaze-spray, skal Shades og Stains påføres først. Derefter suppleres de manglende områder med add-on. Påfør Glaze-spray straks efter påføring af add-on og brænd. Udfør den korigerende brænding, når du har påført add-on-materialet.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Væske til fortynding af IPS e.max CAD Crystall./pastaer.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Væske til blanding af IPS e.max CAD Crystall./add-on.

Farvekombinationstabel

Individuelle karakteriseringer og farvejusteringer udføres med IPS e.max CAD Crystall./Shades og Stains.

A-D-farvetone	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1				I2				I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Sikkerhedsoplysninger

- I tilfælde af alvorlige ulykker, der involverer produktet, bedes du kontakte Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, websted: www.ivoclar.com, samt den ansvarlige myndighed.
- Den aktuelle brugsanvisning og forklaring af symbolerne er tilgængelige på webstedet: www.ivoclar.com/eIFU.
- Sammenfatning af sikkerhed og klinisk brug (SSCP) kan hentes fra den europæiske database over medicinsk udstyr (EUDAMED) på <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Grundlæggende UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Advarsler

- Se sikkerhedsdatabladet (SDS) (findes på www.ivoclar.com).
- Ved beslibning af keramik opstår der støv, som kan irritere hud og øjne og give lungeskader. Sørg for, at udsugningen på din fræser og på din arbejdsplads fungerer upåklageligt. Indånd ikke keramisk støv under færdiggørelsen, og bær en støvmaske (partikelklasse FFP2) samt beskyttelsesbriller og handsker.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Indånd ikke spraytågen. Beholderen er under tryk. Beskyttes mod direkte sollys og temperaturer over 50 °C. Dåsen må ikke tvinges åben og må ikke brændes, selvom den er helt tom.
Hvis det anvendes ofte eller i en længere periode, kan peroxidbaserede professionelle blegemidler (carbamidperoxid; hydrogenperoxid) samt sure fosfatfluorider, der bruges til forebyggelse af karies gøre overfladen på eksisterende IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS Empress CAD ru og mat. Dette gælder også for restaureringer, der er blevet justeret med IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Oplysninger om bortskaffelse

Ikke benyttet materiale eller fjernede restaureringer skal bortskaffes i overensstemmelse med de relevante nationale lovkrav.

Generelle risici

Brugerne skal være opmærksomme på, at enhver behandling i mundhulen kan medføre bivirkninger. Nogle af disse risici er opstillet nedenfor:

- Kantdefekter/brud i restaureringen kan føre til indtagelse eller indånding af materiale og dermed behov for fremstilling af ny restaurering.

5 Holdbarhed og opbevaring

- Opbevaringstemperatur:
- Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2-28 °C.
- Add-On Dette produkt stiller ingen særlige krav til opbevaring.
- Forseglet produktet tæt efter hver brug for at undgå negative miljøpåvirkninger på produktet.
- Brug ikke produktet efter den angivne udløbsdato.
- Udløbsdato: Se bemærkning på emballagen.

Undersøg pakken og produktet visuelt for skader før brug. I tilfælde af tvivl bedes du kontakte Ivoclar Vivadent AG eller din lokale forhandler.

6 Yderligere oplysninger

Opbevar materialet utilgængeligt for børn!

Materialet er udviklet udelukkende til brug i forbindelse med restaurering af tænder. Bearbejdning bør udføres i nøje overensstemmelse med brugsvejledningen. Der hæftes ikke for skader, der er et resultat af manglende overholdelse af instruktionerne eller det angivne anvendelsesområde. Brugeren er ansvarlig for at teste produktet for egnethed og anvendelse til ethvert formål, der ikke udtrykkeligt er anført i instruktionerne.

IPS e.max® CAD Crystall./

[fi] **Käyttöohjeet**

- Maalivärit ja lasitteet:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: keraamiset dentiinisävyt
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: keraamiset intensiivivärit
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: keraaminen lasite
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: lasite keraamisille materiaaleille
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: lasitussuihke
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On-materiaali
- Lääkinnällisen laitteen lisävarusteet:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: keraaminen neste
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: keraaminen neste



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Suomi

1 Käyttökohteet

Käyttötarkoitus

Tiettyjen CAD/CAM-keramioiden karakterisointi, lasitus ja säätö

Kohdepotilasryhmä

Potilaat, joilla on pysyviä hampaita

Suunnitellut käyttäjät

- hammaslääkärit (restauraatioiden valmistus vastaanotolla; kliininen työnkulku)
- hammasteknikot (restauraatioiden valmistus hammaslaboratoriossa)

Erikoiskoulutus

Ei erityisiä koulutusvaatimuksia.

Käyttö

Vain hammaslääketieteelliseen käyttöön.

Kuvaus

Tuotenimi	Kuvaus
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD- ja IPS Empress CAD -restauraatioiden karakterisointi
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD- ja IPS Empress CAD -restauraatioiden lasitus
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD- ja IPS Empress CAD -restauraatioiden fluoresoiva lasitus
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	IPS e.max CAD- ja IPS e.max ZirCAD- sekä IPS Empress CAD -restauraatioiden lasitus
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD -restauraatioiden pienet muodon säädöt (esim. proksimaaliset kontaktipisteet)

Tekniset tiedot

Ominaisuudet	Yksikkö	Tekniset määritelmät	
Taivutuslujuus	MPa	≥ 50*	
Lämpölaajenemiskerroin (25–500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Sävy/maalivärit/ lasituspasta/FLUO-lasituspasta/lasitussuihke	8,7 ±0,5*
		Add-On-materiaali	8,9 ±0,5*
Lasittumislämpötila T _g	°C	575 ±20*	
Kemiallinen liukoisuus	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktiivisuus [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Lämpötilan muutoksen tarkistus	–	–*	

* Tuote täyttää standardeissa ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 ja ISO 9693:2019 kuvatut olennaiset suorituskriteerit.
Luokitus: tyyppi I / luokan 1a hammaskeramiat

Polttotaulukot

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korjaus-*/maaliväri-/lasituspoltto IPS e.max CAD Crystall./ -materiaaleilla

- IPS Empress CAD: Programat CS6: enint. 4 yhden hampaan restauraatiota / muut uunit: enint. 6 yksikköä
- IPS e.max CAD: Programat CS6: enint. 4 yhden hampaan restauraatiota tai 3 yksikön silta / muut uunit: enint. 6 yksikköä

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Lasitus ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	0:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 0:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 0:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3/CS2	403	6:00	90	830	0:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0
P300/P500/P700 EP 3000 / EP 5000	403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0
P310/P510/P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	0:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* IPS Empress CAD -tuotteen yhteydessä korjauspoltto ei ole mahdollinen.

* Korjauspoltto ei ole mahdollinen Programat CS4 -laitteella.

c) Esikuivatusarvot

d) Kolmas kuumennusvaihe

** Toinen jäähdytysvaihe

B = valmistuslämpötila, S = sulkeutumisaika, t = lämpötilan nousunopeus, T = polttolämpötila, H = pitoaika, V = alipaine, L = pitkäkestoinen jäähdytys, ti = jäähdytysnopeus

– IPS e.max CAD

seuraavien kristallointi: M0, Impulse, LT, MT ja HT joko IPS e.max CAD Crystall./ -materiaalien kanssa tai ilman niitä

Programat CS6: enint. 4 yhden hampaan restauraatiota tai 3 yksikön silta / muut uunit: enint. 6 yksikköä

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Lasitus ^(c)	100	700	0:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	0:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	0:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	6:00	60	780	0:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0
CS	403	6:00	60	770	0:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P300/P500/P700 EP 3000 / EP 5000	403	6:00	60	770	0:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310/P510/P710 EP 3010 / EP 5010	403	6:00	60	780	0:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Esikuivatusarvot

d) Kolmas kuumennusvaihe

** Toinen jäähdytysvaihe

– IPS e.max CAD

seuraavien kristallointi: LT, MT ja HT joko IPS e.max CAD Crystall./ -materiaalien kanssa tai ilman niitä

Programat CS6: enint. 4 yhden hampaan restauraatiota tai 3 yksikön silta / muut uunit: enint. 6 yksikköä

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Lasitus ^(c)	110	680	0:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	0:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	0:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	6:00	90	830	0:10	30	850	7:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	6:00	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0
P300/P500/P700 EP 3000 / EP 5000	403	6:00	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0
P310/P510/P710 EP 3010 / EP 5010	403	6:00	90	830	0:10	30	850	7:00	550/830	830/850	710	0

c) Esikuivatusarvot

d) Kolmas kuumennusvaihe

** Toinen jäähdytysvaihe

– IPS e.max CAD

– erittäin nopea kristallointi (lohkokonsepti): enint. 2 yksikköä joko IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze -tuotteen kanssa käytettynä tai ilman sitä

– nopea kristallointi (lohkokonsepti): enint. 3 yksikköä joko IPS e.max CAD Crystall./ -materiaalien kanssa käytettynä tai ilman niitä

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Krist. ^(a)	180	680	0:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	0:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Krist. ^(a)	160	680	0:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	0:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 0:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	0:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3/CS2	403	0:30	120	850	0:00	70	870	3:30	690/850	850/870	790	0
CS	403	0:30	120	850	0:00	70	870	3:30	690/850	850/870	790	0
P300/P500/P700 EP 3000 / EP 5000	403	1:00	110	800	0:00	50	850	3:00	690/800	800/850	700	0
P310/P510/P710 EP 3010 / EP 5010	403	0:30	120	850	0:00	70	870	3:30	690/850	850/870	705	0

c) Esikuivatusarvot

d) Kolmas kuumennusvaihe

** Toinen jäähdytysvaihe

- **IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi ja LT**

Korjaus-*/maaliväri-/lasituspoltto IPS e.max CAD Crystall./ -materiaaleilla

Programat CS6/CS4: enint. 3 kruunua tai yksi 3 yksikön silta / muut uunit: enint. 6 yksikköä

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Lasitus ^{d)}	150	700	0:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[h:mm] 0:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[h:mm] 0:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	0:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3/CS2	403	6:00	90	830	0:10	30	870	3:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	6:00	90	820	0:10	30	860	3:00	450/820	820/859	0	0

* Korjauspoltto ei ole mahdollinen Programat CS4 -laitteella

- a) IPS Speed Tray, enint. 3 yksikköä tai yksi silta
b) Aseta IPS e.max CAD Crystallization Tray sintrausalustalle, enint. 6 yksikköä
c) Esikuivatusarvot
d) Kolmas kuumennusvaihe

Käyttöaiheet

Ei ole

Käyttöalueet:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste ja Glaze Paste Fluo:
IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD- ja IPS Empress CAD -restauraatioiden karakterisointi
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
IPS e.max CAD- ja IPS e.max ZirCAD- sekä IPS Empress CAD -restauraatioiden lasitus
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
IPS e.max CAD- ja IPS e.max CAD Abutment Solution- sekä IPS e.max ZirCAD -restauraatioiden muodon säädöt

Kontraindikaatiot

Jos potilaan tiedetään olevan allerginen jollekin tuotteen ainesosalle, tuotetta ei saa käyttää.

Käyttörajoitukset

Seuraavissa tilanteissa ei voida taata toimenpiteen onnistumista:

- suunsisäinen applikointi
- IPS e.max CAD Crystall./ -tuotteen applikointi sintraamattomiin IPS e.max ZirCAD -restauraatioihin
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On -tuotteen applikointi IPS Empress CAD -restauraatioihin
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On -tuotteen sekoittaminen IPS e.max CAD Crystall./Shades- tai Glaze-tuotteisiin
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - applikointi IPS e.max CAD -restauraatioihin, jos ne aiotaan pinnoittaa IPS e.max Ceram -tuotteella
 - restauraatiot, joiden sisäpintoja ei voida tuotettavasti ja tarkasti peittää IPS Objekt Fix Putty/Flow -tuotteella (esim. inlayt)
 - IPS e.max CAD Abutment Solution -tuotteiden applikointi
- Lopullista restauraatiota ei saa käyttää uudelleen.

Käsittelyrajoitukset

Ei ole

Haittavaikutukset

Haittavaikutuksia ei toistaiseksi tunneta.

Yhteisvaikutukset

Yhteisvaikutuksia ei toistaiseksi tunneta.

Kliiniset hyödyt

- puurentoitominnan palauttaminen (vain IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- estetiikan paraneminen

2 Koostumus

- IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, glyseriini, 1,3-butaanidioli, pyrogeeninen piidioksidi, polyvinyylipyrrolidoni, pigmentit
- IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, glyseriini, 1,3-butaanidioli, pyrogeeninen piidioksidi, polyvinyylipyrrolidoni, pigmentit
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, glyseriini, 1,3-butaanidioli, pyrogeeninen piidioksidi, polyvinyylipyrrolidoni
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, glyseriini, 1,3-butaanidioli, pyrogeeninen piidioksidi, polyvinyylipyrrolidoni, pigmentit
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, 2-propanoli, isobutaani
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponentit: alkali-alumiiniisiliikaattilasi, pigmentit
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponentit: 1,3-butaanidioli
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponentit: vesi, 1,3-butaanidioli, sinkkikloridi

3 Käyttö

- IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**

Käytä pientä IPS Object Fix Putty- tai Flow-tuotemäärää kiinnittääksesi restauraation tappiin.

Ennen käyttöä annostelee käyttövalmiit tahnat (Glaze, Shades, Stains) ruiskusta ja sekoita hyvin. Applikoi IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo -tuotetta tasaisesti koko restauraation ulkopinnalle harjalla (vältä restauraation sisäpintojen kontaminaatiota). Jos käyttövalmista lasitetta on laimennettava hieman, sen voi sekoittaa pienen määrään IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid -tuotetta. Älä levitä lasitetta liian paksult. Vältä lammikoitumista erityisesti purupinnalla. Liian ohut lasitekerros voi saada aikaan epätydyttävän lopputuloksen.

Jos karakterisointeja halutaan, restauraation voi käsitellä IPS e.max CAD Crystall./Shades- ja/tai IPS e.max CAD Crystall./Stains-tuotteilla. Sävyjä ja maalivärejä voi ohentaa hieman IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid -tuotteella. Koostumuksen on silti pysyttävä tahnamaisena. Applikoi sekoitetut sävyt ja maalivärit suoraan polttamattomaan lasitekerrokseen hienolla harjalla. Jos haluat voimakkaamman sävyn, toista maalaus ja poltto useita kertoja; älä tee kerroksista paksumpia. Liian ohut lasitekerros voi tuottaa epätydyttävän lopputuloksen. IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal -tuotteilla voit imitoida inkisaaliauetta ja antaa inkisaaliselle ja okklusaaliselle kolmannekselle kruunun optisen läpikuultavuuden. Kuspin ja fissuuroiden yksilölliseen karakterisointiin voi käyttää maalivärejä. Polta restauraatio sitten määritettyjen polttoparametrien mukaisesti.

IPS e.max CAD Abutment Solutions -restauraatioita koskeva huomautus

Lasitusmateriaali ei saa koskettaa titaanisen sidospohjan sidostuspintaa eikä ruuvikanavaa, koska kiinnityksen tarkkuus voi kärsiä. Älä applikoi materiaaleja kruunun sidospinnalle hybridijatkeissa, koska kruunun kiinnitys voi kärsiä.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Käytä pientä IPS Object Fix Putty- tai Flow-tuotemäärää kiinnittääksesi restauraation tappiin. Ravista IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray -ainetta voimakkaasti ennen käyttöä, kunnes säiliön sekoituspallo alkaa liikkua vapaasti (noin 20 sekuntia). Jos pakkausta ei ole ravistettu riittävästi, suihke sisältää pääasiassa ponneainetta. Sen vuoksi restauraation pinnoitus lasitejauheella jää puutteelliseksi. Suihkutettavan pinnan välisen etäisyyden on oltava 10 cm. Pidä pakkaus mahdollisimman pystyssä suihkuttamisen aikana. Suihkuta restauraatio kaikilta puolilta lyhyinä suihkauksina ja kierrä samalla restauraatiota siten, että saat aikaan tasaisen peitekerroksen. Ravista pakkausta yksittäisten suihkausten välillä. Odota, että lasitekerros kuivuu ja muuttuu väriltään vaaleaksi. Alueet, joilla ei ole tasaista lasitekerrosta, on suihkutettava uudelleen. Jos lasitusuihke kontaminoi restauraation sisältöä, poista lasite kuivalla lyhytharjaksella harjalla. Aseta restauraatiot sitten IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray -alustalle ja polta määritettyjen polttoparametrien mukaisesti.

Jos karakterisointeja halutaan, restauraation voi käsitellä IPS e.max CAD Crystall./Shade- ja/tai IPS e.max CAD Crystall./Stain -tuotteilla ennen IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray -tuotteen käyttöä.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
 Voit tehdä muotoon pieniä säätöjä (esim. proksimaaliset kontaktipisteet) IPS e.max CAD Crystall./Add-On -tuotteella ja vastaavalla sekoitusnesteellä. Applikoi sekoitettu Add-On-materiaali suoraan säädettäville alueille harjalla ja polta.
 - Tämän voi tehdä kristalloinnin tai korjauspolton aikana (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
 - Sekoitettua Add-On-materiaalia voi applikoida myös polttamattomiin Glaze Paste- ja/tai Shade- ja Stain-kerroksiin ja polttaa sitten.
 - Jos käytetään Glaze Spray -tuotetta, applikoi Shade- ja Stain-tuotteet ensin. Täydennä puuttuvia alueita Add-On-materiaalilla.
 Applikoi Glaze Spray -tuotetta heti Add-On-materiaalin applikoinnin jälkeen ja polta. Tee Add-On-materiaalin applikoinnin jälkeen korjauspoltto.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
 Neste IPS e.max CAD Crystall./ -tahnojen laimentamiseen.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
 Neste IPS e.max CAD Crystall./Add-On -tahnojen sekoittamiseen.

Sävy-yhdistelmätaulukko

Yksilöllisiä karakterisointeja ja sävyn säätöjä tehdään IPS e.max CAD Crystall./Shade- ja Stain-tuotteilla.

A-D-sävy	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Turvallisuushuomautukset

- Jos tuotteen käytössä ilmenee vakavia ongelmia, ota yhteyttä osoitteeseen Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, www.ivoclar.com ja paikallisiin terveysviranomaisiin.
- Nykyiset käyttöohjeet ja symbolien selitykset ovat saatavilla verkkosivustolla: www.ivoclar.com/elFU.
- Tiivistelmä turvallisuudesta ja kliinisestä suorituskyvystä (Summary of Safety and Clinical Performance, SSCP) voidaan noutaa eurooppalaisesta lääkinnällisten laitteiden tietokannasta (EUDAMED) osoitteesta <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Yksilöllinen laitetunniste: 76152082ACERA002ES

Varoitukset

- Noudata käyttöturvallisuustiedotteen (SDS) ohjeita (saatavana osoitteesta www.ivoclar.com).
- Keramian käsittelyssä syntyy pölyä, joka voi ärsyttää ihoa ja silmiä ja aiheuttaa keuhkovaurioita. Varmista, että jyrskintäkoneen ja työpaikan imulaitteistot toimivat oikein. Älä hengitä viimeistelyn aikana syntyvää keraamista pölyä, ja käytä pölyltä suojaavaa maskia (hiukkasiuokka FFP2) sekä suojalaseja ja -käsineitä.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Älä hengitä materiaalista tulevia höyryjä. Säiliö on paineistettu. Suojaa suoralta auringonvalolta ja yli 50 °C:n / 122 °F:n lämpötiloilta. Älä pakota pakkausta auki tai polta sitä edes tyhjänä.
- Säännöllisesti tai pitkäkestoisesti applikoituna peroksidipohjaiset ammattikäyttöön tarkoitetut valkaisuaineet (karbamidiperoxidi, vetyperoksidi) sekä kariesen ehkäisyssä käytetyt heikosti happameksi tehdyt fosfaattifluoridit voivat tehdä olemassa olevista IPS e.max CAD- IPS e.max CAD Abutment Solution- ja IPS Empress CAD -pinnoista karkeita ja kiillottomia. Tämä koskee myös restauraatioita, joita on täydennetty IPS e.max CAD Crystall./Add-On-tuotteella.

Hävittämistiedot

Jäljelle jäävä materiaali tai poistetut restauraatiot on hävitettävä voimassa olevien paikallisten säädösten mukaisesti.

Muut huomioitavat riskit

- Käyttäjän on syytä tietää, että suussa tehtäviin toimenpiteisiin liittyy tiettyjä riskejä. Joitain näistä riskeistä on lueteltu alla:
- restaurointimateriaalin murtuminen tai halkeaminen saattaa johtaa materiaalin nielemiseen tai hengittämiseen ja siten hammashoitotoimenpiteen uusimiseen.

5 Käyttöikä ja säilytys

- Säilytyslämpötila:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C (36–82 °F).
 - Add-On: Tämä tuote ei vaadi erityissäilytysolosuhteita.
- Sulje tuote välittömästi tiukasti aina käytön jälkeen, jotta vältät tuotteelle koituvat ympäristön aiheuttamat haittavaikutukset.
- Älä käytä tuotetta viimeisen käyttöpäivän jälkeen.
- Viimeinen käyttöpäivä: katso pakkauksen merkintä.

Tarkasta pakkaus ja tuote silmämääräisesti ennen käyttöä vaurioiden varalta. Jos sinulla on kysyttävää, ota yhteyttä Ivoclar Vivadent AG -yhtiöön tai paikalliseen jälleenmyyjään.

6 Lisätietoja

Säilytä lasten ulottumattomissa!

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Tuotetta tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat siitä, että käyttöohjeita tai ohjeiden mukaista soveltamisalaa ei noudateta. Tuotteen soveltuvuuden testaaminen tai käyttäminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[no] Bruksanvisning

- Malefarger og glasurer:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Porselen-dentinmalefarger
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Porselen-intensivmalefarger
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Porselensglasur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Porselensglasur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glasurspray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Tilbehør til det medisinske utstyret:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Porselensvæske
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Porselensvæske

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Norsk

1 Tiltent bruk

Formål
Karakterisering, glasering og korrektur av utvalgte CAD/CAM-porselener

Pasientmålgruppe
Pasienter med permanente tenner

Tiltente brukere

- Tannleger (fremstilling av restaureringer hos tannlegen; klinisk arbeidsforløp)
- Tannteknikere (fremstilling av restaureringer på laboratoriet)

Spesiell opplæring
Ingen spesiell opplæring nødvendig.

Bruk
Bare til odontologisk bruk!

Beskrivelse

Produktnavn	Beskrivelse
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterisering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescerende glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Mindre korrekturer av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS e.max ZirCAD-restaureringer (feks. ved approksimale kontaktpunkter)

Tekniske data

Egenskaper	Enhet	Spesifikasjon	
Bøyeplasthet	MPa	≥ 50*	
Varmeutvidelseskoefisient (25–500 °C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Shade/Stains/ Glaze Paste/Fluor/Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glasstransformasjonstemperatur T _g	°C	575 ± 20*	
Kjemisk løselighet	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivitet [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperaturvekslingstest	N/A	N/A*	

* Produktet oppfyller de relevante ytelseskriteriene som er beskrevet i ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 og ISO 9693:2019
Klassifisering: Dentalporselen type I/klasse Ia

Brenntabeller

– IPS Empress CAD/IPS e.max CAD

Korrektur-*/malefarge-/glansbrenning med IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 maks. 4 enkeltannrestauretinger/andre ovner maks. 6 enheter
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 enkeltannrestauretinger eller en 3-leddet bro/andre ovner maks. 6 enheter

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* Korrekturbrenning er ikke mulig for IPS Empress CAD

* Korrekturbrenning er ikke mulig i Programat CS4

c) Verdier for forterkingen

d) tredje varmetrinn

** andre kjøletrinn

B = stand by-temperatur, S = lukketid, t = oppvarmingsrate, T = brenntemperatur, H = holdetid, V = vakuum, L = langtidssavkjøling, tl = kjølerateindikasjon

– IPS e.max CAD

Krystallisering MO, Impulse, LT, MT, HT med eller uten påføring av IPS e.max CAD Crystall./-masser

Programat CS6 maks. 4 enkeltannrestauretinger eller en 3-leddet bro/andre ovner maks. 6 enheter

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Verdier for forterkingen

d) tredje varmetrinn

** andre kjøletrinn

– IPS e.max CAD

Krystallisering LT, MT, HT med eller uten påføring av IPS e.max CAD Crystall./-masser

Programat CS6 maks. 4 enkeltannrestauretinger eller en 3-leddet bro/andre ovner maks. 6 enheter

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Verdier for forterkingen

d) tredje varmetrinn

** andre kjøletrinn

– IPS e.max CAD

– Superspeed-krystallisering (vær oppmerksom på blokk-konseptet): maks. 2 enheter med eller uten påføring av IPS e.max CAD

Crystall./-spray-glasur

– Speed-krystallisering (vær oppmerksom på blokk-konseptet): maks. 3 enheter med eller uten påføring av IPS e.max CAD Crystall./-masser

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Kryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Kryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Verdier for forterkingen

d) tredje varmetrinn

** andre kjøletrinn

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi og LT

Korrektur-*/malefarge-/glansbrenning med IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 maks. 3 kroner eller en 3-leddet bro/andre ovner maks. 6 enheter

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glans ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[h:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korrekturbrenning er ikke mulig i Programet CS4

a) IPS Speed Tray, maks. 3 enheter eller en bro

b) IPS e.max CAD Crystallization Tray plasseres på sintringsbordet, maks. 6 enheter

c) Verdier for fortøkingen

d) tredje oppvarmingsstrinn

Indikasjoner

Ingen

Bruksområder:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste og Glaze Paste Fluo:
Karakterisering og glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glasering av IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD og IPS Empress CAD-restaureringer
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Korrektur av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS e.max ZirCAD-restaureringer

Kontraindikasjoner

Ved påvist allergi mot innholdsstoffer i dette produktet.

Bruksbegrensninger

I følgende situasjoner kan ikke vellykket arbeid garanteres:

- Intraoral bruk
- Bruk av IPS e.max CAD Crystall./ på usintrede IPS e.max ZirCAD-restaureringer
- Bruk av IPS e.max CAD Crystall./Add-On på IPS Empress CAD-restaureringer
- Blanding av IPS e.max CAD Crystall./Add-On med IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains eller Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Bruk på IPS e.max CAD-restaureringer når disse forblendes med IPS e.max Ceram.
 - Restaureringer hvor innvendige flater ikke kan dekkes sikkert og nøyaktig med IPS Objekt Fix Putty/Flow (f.eks. innlegg)
 - Bruk på IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Den endelige restaureringen skal ikke gjenbrukes

Bearbeidingsbegrensninger

Ingen

Bivirkninger

Per i dag finnes det ingen kjente bivirkninger.

Vekselvirkninger

Per i dag finnes det ingen kjente vekselvirkninger.

Klinisk nytte

- Gjenoppretting av byggefunksjonen (kun IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Gjenoppretting av estetikken

2 Sammensetning

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, glyserol, 1,3 butandiol, pyrogen kiselsyre, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, glyserol, 1,3 butandiol, pyrogen kiselsyre, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, glyserol, 1,3 butandiol, pyrogen kiselsyre, polyvinylpyrrolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, glyserol, 1,3 butandiol, pyrogen kiselsyre, polyvinylpyrrolidon, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, 2-propanol, isobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Innholdsstoffer: Alkalialumosilikatglass, pigmenter
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Innholdsstoffer: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Innholdsstoffer: Vann, 1,3 butandiol, sinkklorid

3 Bruk

- **IPS e.max CAD Crystall./pastaer (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Til fiksering av restaureringen på stiftene brukes litt IPS Object Fix Putty eller Flow.
Før bruk tas de bruksklare pastaene (Glaze, Shades, Stains) ut av sprøyten og blandes godt. Påfør IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo jevnt på hele den ytre flaten av restaureringen med en pensel (unngå kontaminering av den indre flaten av restaureringen). Hvis det er ønskelig med litt fortykning av den bruksklare glasuren, gjøres det med en svært liten mengde IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Unngå for tykk påføring av glasur. Pass særlig på at det ikke oppstår for tykke lag på okklusalflaten. Hvis glasuren påføres for tynt, blir sluttresultatet utilfredsstillende.
Hvis det ønskes karakteriseringer, kan restaureringen individualiseres med IPS e.max CAD Crystall./Shades og/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains. Shades og Stains kan fortyknes noe med IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konsistensen skal likevel være deigaktig. Appliser de blandede Shades og Stains med en fin pensel systematisk rett på det ubrente glasursjiktet. En mer intensiv farging oppnås ved gjentatt maling og brenning, ikke tykkere påføring. Hvis glasuren påføres for tykt, blir sluttresultatet utilfredsstillende. Bruk IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal til imitering av incisalkanten og translucensen på kronen i den incisale eller okklusale tredjedelen. Utform kuser og fissurer individuelt med Stains. Brenn deretter restaureringen med de fastsatte brennparametrene.

Merknad for IPS e.max CAD Abutment Solutions restaureringer

Det må absolutt ikke komme glasur på klebeflaten mot titan-klebebasis eller i skrukanalen, da dette vil føre til tilpasningsproblemer. På hybrid-abutmenter må det ikke påføres noen materialer på klebeflaten mot kronen, da dette påvirker kronens tilpasning.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Til fiksering av restaureringen på stiftene brukes litt IPS Object Fix Putty eller Flow. Rist IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray kraftig før bruk, helt til blandekulen i beholderen beveger seg fritt (ca. 20 sekunder). Hvis sprayen ristes for lite, kommer det først og fremst ut drivmiddel. Dette fører til utilstrekkelig påføring av glasurpulver. Hold 10 cm avstand fra sprøytehodet til overflaten som skal sprayes, og hold boksen mest mulig lodrett mens du sprayer. Spray restaureringen fra alle sider med korte spraystøt samtidig som restaureringen dreies for å oppnå et jevnt sjikt. Rist sprayboksen på nytt mellom de enkelte spraystøtene. Vent en liten stund til den påførte glasuren har tørket og viser et hvitaktig sjikt. Områder som ennå ikke har en jevn påføring, må sprayes på nytt. Hvis det har kommet glasur på de innvendige flatene i restaureringen, skal denne fjernes med en tørr pensel med kort bust. Plasser deretter restaureringer på IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray og brenn med de fastsatte brennparametrene.
Hvis det ønskes karakteriseringer, kan restaureringen individualiseres med IPS e.max CAD Crystall./Shades og/eller IPS e.max CAD Crystall./Stains før IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray påføres.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
IPS e.max CAD Crystall./Add-On og tilhørende blandevæske kan brukes til mindre formkorrekturer (feks. approksimale kontaktpunkter). Påfør den blandede korrekturmassen direkte med pensel og brenn.
- Dette kan gjøres både under krystallisering og ved korrekturbrenningen (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Den blandede korrekturmassen kan også påføres på den ubrente Glaze Paste og/eller Shades og Stains og brennes.
- Hvis du bruker Glaze Spray, må Shades and Stains påføres først. Utfyll deretter manglende områder med Add-On. Spray på Glaze Spray umiddelbart etter påføring av Add-On og brenn. Etter påføring av Add-On skal korrekturbrenningen gjennomføres.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Væske til fortynning av IPS e.max CAD Crystall./pastaer.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Væske til blanding av IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Fargekombinasjonstabell

Individuelle karakteriseringer og fargetilpasninger oppnås med IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains.

A-D tannfarge	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1							I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Sikkerhetsanvisninger

- Ved alvorlige hendelser som oppstår i forbindelse med produktet, skal du ta kontakt med Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, hjemmeside: www.ivoclar.com og ansvarlig helsemyndighet.
- Den gjeldende bruksanvisningen samt symbolforklaringer er tilgjengelig på nettstedet: www.ivoclar.com/eIFU
- Sammenraget om sikkerhet og klinisk ytelse (Summary of Safety and Clinical Performance – SSCP) er tilgjengelig fra European Database for Medical Devices (EUDAMED) på <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basis-UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Advarsler

- Følg sikkerhetsdatabladene (SDS) (tilgjengelig på www.ivoclar.com).
- Under bearbeiding av porselen dannes det støv som kan irritere øyne og hud og skade lungene. Du bør derfor sørge for at avtrekksystemet på fresen din og på arbeidsplassen fungerer som det skal. Ikke pust inn porselensstøv under etterbehandling og bruk støvmaske (partikkelklasse FFP2) samt vernebriller og hansker.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Unngå innånding av spraytåke. Beholderen står under trykk. Beskyttes mot direkte sollys og temperaturer over 50 °C. Må ikke åpnes med makt eller brennes selv om den er helt tom.
- Ved hyppig og lengre bruk av profesjonelle blekemidler på peroksidbasis (karbamidperoksid, hydrogenperoksid) samt sure fosfatfluorider (acidulated phosphate fluorides), som brukes til å forebygge karies, kan overflaten til eksisterende restaureringer av IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions og IPS Empress CAD bli ru og matt. Dette gjelder også restaureringer som er supplert med IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Anvisninger for avfallshåndtering

Rester eller fjernede restaureringer skal håndteres iht. nasjonale lover og forskrifter.

Restrisiko

- Brukeren bør være bevisst på at tannlegeinngrep i munnhulen generelt kan medføre en viss risiko. Nedenfor nevnes noen av disse:
- Avskallinger/fraktur av restaureringsmaterialet kan føre til utilsiktet svelging eller innånding av materiale og til ny tannlegebehandling.

5 Instruksjoner for lagring og oppbevaring

- Lagertemperatur:
 - Shades/Stains/Glaze Paste/Glaze Spray/Glaze Liquid/Add-On Liquid: 2~28°C
 - Add-On: Ingen spesielle betingelser for lagring eller oppbevaring nødvendig
- Lukk produktet tett igjen umiddelbart etter hver bruk for å unngå miljøpåvirkning på produktet
- Ikke bruk produktet etter utløpsdatoen
- Utløpsdato: Se merking på emballasjen

Kontroller før bruk at emballasjen og produktet er uskadet. Hvis du er i tvil, kontakt Ivoclar Vivadent AG eller ditt lokale depot.

6 Ytterligere informasjon

Oppbevares utilgjengelig for barn!

Produktet er utviklet til bruk på det odontologiske området og må bearbeides i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. I tillegg er brukeren forpliktet til på forhånd og på eget ansvar å kontrollere om materialet egner seg og kan brukes til de tiltenkte formålene, spesielt hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen.

IPS e.max® CAD Crystall./

[nl] **Gebruiksaanwijzing**

- Kleurstoffen en Glazuren:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: keramiek Dentinekleurtinten
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: intensieve keramische make-up
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramiekglaazuur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramiekglaazuur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazuurspray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Accessoires van het medisch hulpmiddel:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keramiekvloeistof
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keramiekvloeistof



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Nederlands

1 Beoogd gebruik

Beoogd doel
Karakteriseren, glanzen en aanpassen van geselecteerd CAD/CAM-keramiek

Patiëntendoelgroep
Patiënten met permanent gebit

- Beoogde gebruikers**
- Tandartsen (vervaardiging van chairside restauraties; klinische workflow)
 - Tandtechnici in een tandheelkundig laboratorium (vervaardiging van restauraties in het tandtechnisch laboratorium)

Speciale training
Geen speciale training nodig.

Gebruik
Uitsluitend voor tandheelkundig gebruik.

Omschrijving

Productnaam	Omschrijving
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterisering van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazuren van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescerend glanzen van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glanzen van IPS e.max CAD-, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Kleine vormaanpassingen van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen en IPS e.max ZirCAD-restauraties (bijv. proximale contactpunten)

Technische specificaties

Kenmerken	Eenheid	Specificaties	
Buigsterkte	MPa	≥ 50*	
Thermische uitzettingscoëfficiënt (25 -500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Glansrovergangstemperatuur T _g	°C	575 ± 20*	
Chemische oplosbaarheid	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioactiviteit [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperatuurveranderingcontrole	Nxt.	Nxt.*	

* Het product voldoet aan de relevante prestatiecriteria zoals beschreven in ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 en ISO 9693:2019.
Classificatie: Dentaalkeramiek Type I / Klasse 1a

Baktafels

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Correctiebak Stain en Glaze met IPS e.max CAD Crystall./-materialen

– IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 enkeltandsrestauraties / andere ovens max. 6 eenheden

– IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 enkeltandsrestauraties of een brug met 3 eenheden / andere ovens max. 6 eenheden

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(c) 230 ^(c)	^[u:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	^[u:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	^[u:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* In combinatie met IPS Empress CAD is corrigerend bakken niet mogelijk.

* Corrigerend bakken in de Programat CS4 is niet mogelijk.

c) Waarden voor voordrogen

d) Derde verwarmingsfase

** Tweede koelfase

B = Temperatuur in stand-by, S = Sluitingstijd, t = Stijgsnelheid temperatuur, T = Baktemperatuur, H = Houddtijd, V = Vacuüm, L = Langetermijnkoeling tl = Afkoelsnelheid

– IPS e.max CAD

Kristallisatie van M0, Impulse, LT, MT, HT met of zonder toepassing van IPS e.max CAD Crystall./-materialen

Programat CS6 max. 4 enkeltandsrestauraties of een brug met 3 eenheden / andere ovens max. 6 eenheden

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	^[u:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	^[u:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	^[u:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Waarden voor voordrogen

d) Derde verwarmingsfase

** Tweede koelfase

– IPS e.max CAD

Kristallisatie van LT, MT, HT met of zonder toepassing van IPS e.max CAD Crystall./-materialen

Programat CS6 max. 4 enkeltandsrestauraties of een brug met 3 eenheden / andere ovens max. 6 eenheden

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glans ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	^[u:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	^[u:mm] 0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	^[u:mm] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Waarden voor voordrogen

d) Derde verwarmingsfase

** Tweede koelfase

– IPS e.max CAD

- Supersnelle kristallisatie (blokconcept observeren): max. 2 eenheden met of zonder toepassing van IPS e.max CAD Crystall./-
Spray Glaze

- Snelle kristallisatie (blokconcept observeren): max. 3 eenheden met of zonder toepassing van IPS e.max CAD Crystall./-materialen

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Supersnel	–	Cryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Snel	–	Cryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(c) 210 ^(c)	^[u:mm] 00:00 00:02 ^(c) 00:01 ^(c)	90	400	^[u:mm] 0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	^[u:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Waarden voor voordrogen

d) Derde verwarmingsfase

** Tweede koelfase

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi en LT

Correctiebak*/Stain en Glaze met IPS e.max CAD Crystall./-materialen

Programat CS6/CS4 max. 3 kronen of een brug met 3 eenheden / andere ovens max. 6 eenheden

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glans ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[u:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[u:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[u:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Corrigerend bakken is niet mogelijk in de Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 eenheden of een brug

b) Plaats de IPS e.max Crystallization Tray op de sinterplaat, max. 6 eenheden

c) Waarden voor voordrogen

d) Derde verwarmingsfase

Indicaties

Geen

Toepassingsgebieden:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste en Glaze Paste Fluo:
Karakterisering en glansen van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glansen van IPS e.max CAD-, IPS e.max ZirCAD- en IPS Empress CAD-restauraties
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Vormaanpassingen van IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen en IPS e.max ZirCAD-restauraties

Contra-indicaties

Bij een, bij de patiënt, bekende allergie voor bestanddelen van het product dient van gebruik te worden afgezien.

Beperkingen van het gebruik

In de volgende situaties kan een succesvolle procedure niet worden gegarandeerd:

- Intraorale toepassing
- Toepassing van IPS e.max CAD Crystall./ op niet gesinterde IPS e.max ZirCAD-restauraties
- Toepassing van IPS e.max CAD Crystall./Add-On op IPS Empress CAD-restauraties
- Mengen van IPS e.max CAD Crystall./Add-On met IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains of Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Toepassing op IPS e.max CAD-restauraties, als deze opgebakken moeten worden met IPS e.max Ceram
 - Restauraties waarvan de binnenoppervlakken niet betrouwbaar en nauwkeurig bedekt kunnen worden met IPS Objekt Fix Putty/Flow (bijv. inlays)
 - Toepassing op IPS e.max CAD-abutmentoplossingen
- De definitieve restauratie mag niet worden hergebruikt.

Beperkingen bij verwerking

Geen

Bijwerkingen

Tot op heden zijn er geen bekende bijwerkingen.

Interacties

Tot op heden zijn er geen bekende interacties.

Klinisch voordeel

- Reconstructie van de kauwfunctie (alleen IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Herstel van esthetiek

2 Samenstelling

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, glycerine, 1,3-butandiol, pyrogeen kiezelzuur, polyvinylpyrrolidon, pigmenten
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, glycerine, 1,3-butandiol, pyrogeen kiezelzuur, polyvinylpyrrolidon, pigmenten
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, glycerine, 1,3-butandiol, pyrogeen kiezelzuur, polyvinylpyrrolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, glycerine, 1,3-butandiol, pyrogeen kiezelzuur, polyvinylpyrrolidon, pigmenten
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, 2-propanol, isobutaan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Bestanddelen: Alkali-aluminosilicaatglas, pigmenten
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Bestanddelen: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Bestanddelen: Water, 1,3 butandiol, zinkchloride

3 Toepassing

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Gebruik een beetje IPS Object Fix Putty of Flow om de restauratie op de pen te fixeren.
Doseer voor gebruik de kant-en-klare pasta's (Glaze, Shades, Stains) uit de spuit en meng goed. Breng de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo gelijkmatig met een penseel aan op het gehele buitenoppervlak van de restauratie (voorkom vervuiling van de binnenoppervlakken van de restauratie). Als de gebruiksklare glansmassa licht verdund moet worden, kan het gemengd worden met een kleine hoeveelheid IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Breng de glansmassa niet te dik aan. Vermijd "pooling", vooral op het occlusale oppervlak. Een te dunne glanslaag kan leiden tot een onbevredigend eindresultaat.
Als karakterisering en glansen van de restauratie worden geïndividualiseerd met behulp van IPS e.max CAD Crystall./Shades en/of IPS e.max CAD Crystall./Stains. De shades en stains kunnen iets worden verdund met IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. De consistentie moet echter nog steeds pasta-achtig blijven. Breng de gemengde shades en stains direct op de ongebakken glansmassa aan met een fijn penseel. Intensere kleuren worden verkregen door herhaling van de inkleurprocedure en het bakken, niet door aanbrenging van dickere lagen. Een te dunne glansmassa laag kan leiden tot een onbevredigend eindresultaat. Gebruik de IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal om het incisale gebied te imiteren en het effect van doorschijnendheid op de kroon in het incisale en occlusale derde te creëren. De knobbels en fissuren kunnen worden geïndividualiseerd met stains. Bak de restauratie vervolgens met de voorgeschreven brandparameters.

Opmerking over IPS e.max CAD-abutmentoplossingen/-restauraties

De glansmassa mag niet in aanraking komen met het hechtoppervlak op de titanium hechtbasis of het schroefkanaal, omdat dit de nauwkeurigheid van de passing in gevaar kan brengen. Breng op het hybride abutment geen materialen aan op het hechtoppervlak van de kroon, omdat dit de passing van de kroon in gevaar kan brengen.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Gebruik een beetje IPS Object Fix Putty of Flow om de restauratie op de pen te fixeren. Schud de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray direct voor gebruik fors tot de mengbal in de spuitbus vrij kan bewegen (ca. 20 seconden). Als de spray niet voldoende wordt geschud, wordt voornamelijk het drijfgas uitgestoten met een spuitende uitbarsting. Hierdoor is de restauratie onvoldoende bedekt met glansmassa. Houd een afstand van 10 cm aan tussen de spuitdop en het te spuiten oppervlak. Houd de spray tijdens het spuiten zo recht mogelijk. Gebruik de spray vanaf alle kanten in korte pulsen op de restauratie en laat de restauratie tegelijkertijd ronddraaien, zodat een gelijkmatige deklaag tot stand komt. Schud de spuitbus nogmaals tussen individuele spuitbeurten. Wacht korte tijd tot de glansmassa droog is en een wittige kleur heeft. Gebieden waar geen gelijkmatige laag te zien is, moeten opnieuw worden gesprayed. Als de binnenoppervlakken van de restauratie met glansmassa vervuld zijn, verwijder u het glansmassa met een droge kortharige borstel. Plaats de restauraties vervolgens op de IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray en bak met de voorgeschreven bakparameters.

Als karakterisering en glansen van de restauratie worden geïndividualiseerd met IPS e.max CAD Crystall./Shades en/of IPS e.max CAD Crystall./Stains voordat IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray wordt aangebracht.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Gebruik de IPS e.max CAD Crystall./Add-On inclusief de betreffende mengvloeistof om kleine vormaanpassingen uit te voeren (bijv. proximale contactpunten). Breng het gemengde add-on-materiaal direct op de aan te passen gebieden aan met een penseel en bak.
- Dit kan tijdens het kristalliseren of tijdens het corrigerend bakken (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Het gemengde add-on materiaal kan ook op de ongebakken Glaze Spray en/of Shades and Stains worden aangebracht en gebakken.
- Als u de Glaze Spray gebruikt, breng dan eerst de Shades en Stains aan. Vul vervolgens de ontbrekende gebieden aan met Add-On.
Breng de Glaze Spray direct na het aanbrengen van de Add-On aan en bak. Voer na het aanbrengen van het Add-On-materiaal het corrigerend bakken uit.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Vloeistof voor het verdunnen van IPS e.max CAD Crystall./ pasta's.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Vloeistof voor het mengen van IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Kleur combinatietabel

Aangepaste karakterisering en kleuraanpassingen worden toegepast met behulp van IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains.

A-D tint	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Veiligheidsovermerkingen

- In geval van ernstige incidenten die verband houden met het product verzoeken wij u contact op te nemen met Ivoclar Vivadent AG, Benderstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, website: www.ivoclar.com en de verantwoordelijke bevoegde instantie.
- De huidige gebruiksaanwijzing en verklaring van de symbolen zijn beschikbaar op de website: www.ivoclar.com/eIFU.
- De samenvatting van de veiligheid en klinische prestaties (Summary of Safety and Clinical Performance - SSCP) is te downloaden van de Europese database voor medische hulpmiddelen (EUDAMED) via <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Basis-UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Waarschuwingen

- Neem het Veiligheidsinformatieblad (VIB) in acht (beschikbaar via www.ivoclar.com).
- Bij de verwerking van keramiek ontstaat stof dat de huid en ogen kan irriteren en dat longschade kan veroorzaken. Zorg ervoor dat de afzuigapparatuur van uw freesmachine en op uw werkplek goed werkt. Adem keramisch stof niet in tijdens het afwerken en draag een stofmasker (deeltjesklasse FFP2) en een veiligheidsbril en handschoenen.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Inhaleer de spraynevel niet. De container staat onder druk. Bescherm tegen direct zonlicht en temperaturen boven 50 °C. Open de spuitbus niet met geweld en verbrand de spuitbus niet, zelfs niet als het helemaal leeg is.
- Professionele bleekmiddelen op peroxidebasis (carbamideperoxide; waterstofperoxide) en aangezuurde fosfaatfluoriden die gebruikt worden voor cariespreventie kunnen het oppervlak van bestaande IPS e.max CAD, IPS e.max CAD-abutmentoplossingen en IPS Empress CAD ruw en mat maken als ze vaak of langdurig worden gebruikt. Dit geldt ook voor restauraties die zijn aangevuld met IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informatie over de afvoer

Restvoorraad en verwijderde restauraties moet worden weggegooid volgens de geldende landelijke wettelijke vereisten.

Restrisico's

Gebruikers moeten zich ervan bewust zijn dat elke tandheelkundige interventie in de mondholtte bepaalde risico's met zich meebrengt.

Hieronder worden enkele van deze risico's opgesomd:

- Afschilferen/brek van het restauratiemateriaal kan leiden tot per ongeluk inslikken of inademen en een nieuwe tandheelkundige behandeling.

5 Houdbaarheid en bewaren

- Temperatuur bij opslag:
- Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On-vloeistof: 2-28°C.
- Add-On: dit product vereist geen speciale opslagcondities.
- Sluit het product na elk gebruik onmiddellijk goed af om nadelige milieueffecten op het product te voorkomen.
- Gebruik het product niet na de vermelde vervaldatum.
- Vervaldatum: raadpleeg de informatie op de verpakking.

Controleer de verpakking en het product vóór gebruik visueel op beschadiging. Raadpleeg in geval van twijfel Ivoclar Vivadent AG of uw plaatselijke dealer.

6 Aanvullende informatie

Buiten bereik van kinderen bewaren!

Het materiaal is uitsluitend voor tandheelkundig gebruik ontwikkeld. Verwerking ervan moet strikt volgens de gebruiksaanwijzing worden uitgevoerd. Indien er schade optreedt door toepassing voor andere doeleinden of door verkeerd gebruik, kan de fabrikant daarvoor niet aansprakelijk worden gesteld. De gebruiker is er verantwoordelijk voor om na te gaan of het product voor de beoogde toepassing geschikt is, vooral als deze toepassing niet uitdrukkelijk in de gebruiksaanwijzing vermeld staat.

IPS e.max® CAD Crystall./

[el] Οδηγίες Χρήσης

- Χρωστικές και εφυαλώματα:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Κεραμικές αποχρώσεις οδοντίνης
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Έντονες κεραμικές αποχρώσεις
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Κεραμικό εφυάλωσης
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo: Κεραμικό εφυάλωσης
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Σπρέι εφυάλωσης
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Παρελκόμενα του ιατροτεχνολογικού προϊόντος:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Υγρό για κεραμικά
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Υγρό για κεραμικά

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Ελληνικά

1 Προβλεπόμενη χρήση

Προβλεπόμενη εφαρμογή

Χαρακτηρισμός, εφυάλωση και προσαρμογή των επιλεγμένων κεραμικών CAD/CAM.

Ομάδα ασθενών-στόχος

Ασθενείς με μόνιμα δόντια

Προβλεπόμενοι χρήστες

- Οδοντίατροι (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντιατρείο, κλινική ροή εργασίας)
- Οδοντοτεχνίτες (κατασκευή αποκαταστάσεων στο οδοντοτεχνικό εργαστήριο)

Ειδική εκπαίδευση

Δεν απαιτείται ειδική εκπαίδευση.

Χρήση

Μόνο για οδοντιατρική χρήση.

Περιγραφή

Όνομα προϊόντος	Περιγραφή
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Χαρακτηρισμός αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Εφυάλωση αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo	Φθοριζουσα εφυάλωση αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Εφυάλωση αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Μικροδιορθώσεις του σχήματος (π.χ. όμορα σημεία επαφής) αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions και IPS e.max ZirCAD

Τεχνικές προδιαγραφές

Χαρακτηριστικά	Μονάδα	Προδιαγραφές	
Αντοχή σε κάμψη	MPa	≥ 50*	
Συντελεστής θερμικής διαστολής (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Θερμοκρασία υαλώδους μετάπτωσης T _g	°C	575 ± 20*	
Χημική διαλυτότητα	μg/cm ²	≤ 100*	
Ραδιενέργεια [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Έλεγχος αλλαγής θερμοκρασίας	Χωρίς εφαρμογή	Χωρίς εφαρμογή*	

Το προϊόν πληροί τα σχετικά κριτήρια απόδοσης όπως περιγράφονται στα πρότυπα ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 και ISO 9693:2019.
Ταξινόμηση: Κεραμικά υλικά για οδοντιατρική χρήση Τύπος I / Τάξη 1a

Πίνακες όπτησης

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Όπτηση διορθωτική*/Βαφής/εφυσάλωσης με υλικά IPS e.max CAD Crystall

- IPS Empress CAD: Programat CS6 μέγ. 4 μονήρεις αποκαταστάσεις / άλλοι κλίβανοι μέγ. 6 τεμάχια

- IPS e.max CAD: Programat CS6 μέγ. 4 μονήρεις αποκαταστάσεις ή μία γέφυρα 3 τεμαχίων / άλλοι κλίβανοι μέγ. 6 τεμάχια

	B [°C]	S [Δλ.δθ]	t1 [°C/λεπτό]	T1 [°C]	H1 [Δλ.δθ]	t2 [°C/λεπτό]	T2 [°C]	H2 [Δλ.δθ]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/λεπτό]
CS6	–	Εφυσάλωμα ^(γ)	110	650	0:00	60 20 ^(δ)	820 860 ^(δ)	00:00 00:10 ^(δ)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(γ) 230 ^(γ)	[σωαλλ] 00:00 00:03 ^(γ) 00:03 ^(γ)	60	400	[σωαλλ] 00:00	95 35 ^(δ)	800 875 ^(δ)	[σωαλλ] 00:00 00:02 ^(δ)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* Σε συνδυασμό με το IPS Empress CAD, δεν είναι δυνατή η διορθωτική όπτηση.

* Η διορθωτική όπτηση δεν είναι δυνατή στο Programat CS4.

γ) Τιμές για προξήρανση

δ) Τρίτο στάδιο θέρμανσης

** Δεύτερη φάση ψύξης

B = Θερμοκρασία αναμονής, S = Χρόνος κλεισίματος, t = Ρυθμός αύξησης της θερμοκρασίας, T = θερμοκρασία όπτησης, H = Χρόνος παραμονής, V = Κενό,

L = Ψύξη μακράς διάρκειας, tI = Ρυθμός ψύξης

- IPS e.max CAD

Κρυσταλλοποίηση MO, Impulse, LT, MT, HT με ή χωρίς εφαρμογή υλικών IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 μέγ. 4 μονήρεις αποκαταστάσεις ή μία γέφυρα 3 τεμαχίων / άλλοι κλίβανοι μέγ. 6 τεμάχια

	B [°C]	S [Δλ.δθ]	t1 [°C/λεπτό]	T1 [°C]	H1 [Δλ.δθ]	t2 [°C/λεπτό]	T2 [°C]	H2 [Δλ.δθ]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/λεπτό]
CS6	–	Εφυσάλωμα ^(γ)	100	700	00:00	60 20 ^(δ)	820 885 ^(δ)	00:00 08:00 ^(δ)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(γ) 230 ^(γ)	[σωαλλ] 00:00 00:03 ^(γ) 00:03 ^(γ)	60	400	[σωαλλ] 0:00	64 35 ^(δ)	790 885 ^(δ)	[σωαλλ] 00:00 00:10 ^(δ)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

γ) Τιμές για προξήρανση

δ) Τρίτο στάδιο θέρμανσης

** Δεύτερη φάση ψύξης

- IPS e.max CAD

Κρυσταλλοποίηση LT, MT, HT με ή χωρίς εφαρμογή υλικών IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 μέγ. 4 μονήρεις αποκαταστάσεις ή μία γέφυρα 3 τεμαχίων / άλλοι κλίβανοι μέγ. 6 τεμάχια

	B [°C]	S [Δλ.δθ]	t1 [°C/λεπτό]	T1 [°C]	H1 [Δλ.δθ]	t2 [°C/λεπτό]	T2 [°C]	H2 [Δλ.δθ]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/λεπτό]
CS6	–	Εφυσάλωμα ^(γ)	110	680	00:00	60 10 ^(δ)	820 880 ^(δ)	00:00 01:00 ^(δ)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(γ) 230 ^(γ)	[σωαλλ] 00:00 00:03 ^(γ) 00:03 ^(γ)	60/90	400/1832	[σωαλλ] 0:00	95 35 ^(δ)	800 875 ^(δ)	[σωαλλ] 00:00 00:06 ^(δ)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

γ) Τιμές για προξήρανση

δ) Τρίτο στάδιο θέρμανσης

** Δεύτερη φάση ψύξης

- IPS e.max CAD

- Υπερταχεία κρυσταλλοποίηση (ανάλογα με τον τύπο του μπλοκ): μέγ. 2 τεμάχια με ή χωρίς εφαρμογή του IPS e.max CAD

Crystall./-Spray Glaze

- Ταχεία κρυσταλλοποίηση (ανάλογα με τον τύπο του μπλοκ): μέγ. 3 τεμάχια με ή χωρίς εφαρμογή υλικών IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [Δλ.δθ]	t1 [°C/λεπτό]	T1 [°C]	H1 [Δλ.δθ]	t2 [°C/λεπτό]	T2 [°C]	H2 [Δλ.δθ]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/λεπτό]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(δ)	180	680	00:00	90 25 ^(δ)	790 855 ^(δ)	00:00 00:10 ^(δ)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(δ)	160	680	00:00	80 15 ^(δ)	810 870 ^(δ)	00:00 00:10 ^(δ)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(γ) 210 ^(γ)	[σωαλλ] 00:00 00:02 ^(γ) 00:01 ^(γ)	90	400	[σωαλλ] 0:00	115 37 ^(δ)	800 880 ^(δ)	[σωαλλ] 00:00 00:02 ^(δ)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

γ) Τιμές για προξήρανση

δ) Τρίτο στάδιο θέρμανσης

** Δεύτερη φάση ψύξης

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi και LT

Όπτηση διορθωτική*/βαφής/εφυάλωσης με υλικά IPS e.max CAD Crystall

Programat CS6/CS4 μέγ. 3 στεφάνες ή μία γέφυρα 3 τεμαχίων / άλλοι κλίβανοι μέγ. 6 τεμάχια

	B [°C]	S [λ:δδ]	t1 [°C/λεπτό]	T1 [°C]	H1 [λ:δδ]	t2 [°C/λεπτό]	T2 [°C]	H2 [λ:δδ]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	t [°C/λεπτό]
CS6 ^(α)	–	Εφυάλωμα ^(α)	150	700	00:00	75 30 ^(α)	830 890 ^(α)	0:00 00:20 ^(α)	50	815	850	70
CS4 ^{(α)(β)}	180 ^(α) 230 ^(α)	[ωω:λλ] 00:00 03:00 ^(α) 03:00 ^(α)	60	400	[ωω:λλ] 00:00	95 45 ^(α)	840 900 ^(α)	[ωω:λλ] 00:00 00:03 ^(α)	–	–	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Η διορθωτική όπτηση δεν είναι δυνατή στο Programat CS4

α) IPS Speed Tray, μέγ. 3 τεμάχια ή μία γέφυρα

β) Τοποθετήστε τον δίσκο κρυσταλλοποίησης IPS e.max CAD στον δίσκο πυροσυσσωμάτωσης, μέγ. 6 τεμάχια

γ) Τιμές για προεξήρανση

δ) Τρίτο στάδιο θέρμανσης

Ενδείξεις

Καμία

Περιοχές εφαρμογής:

- IPS e.max CAD Crystall/Shades, Stains, Glaze Paste και Glaze Paste Fluo: Χαρακτηρισμός και εφύαλωση αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall/Glaze Spray: Εφύαλωση αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD και IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall/Add-On: Μικροδιορθώσεις του σχήματος αποκαταστάσεων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions και IPS e.max ZirCAD

Αντενδείξεις

Η χρήση του προϊόντος αντενδείκνυται εάν είναι γνωστό ότι ο ασθενής είναι αλλεργικός σε οποιοδήποτε από τα συστατικά του υλικού.

Περιορισμοί χρήσης

Στις ακόλουθες καταστάσεις, δεν μπορεί διασφαλιστεί η επιτυχία της διαδικασίας:

- Ενδοστοματική εφαρμογή
- Εφαρμογή IPS e.max CAD Crystall./σε μη πυροσυσσωματωμένες αποκαταστάσεις IPS e.max ZirCAD
- Εφαρμογή IPS e.max CAD Crystall/Add-On σε αποκαταστάσεις IPS Empress CAD
- Ανάμειξη IPS e.max CAD Crystall/Add-On με IPS e.max CAD Crystall/Shades, Stains ή Glaze
- IPS e.max CAD Crystall/Glaze Spray:
 - Εφαρμογή σε αποκαταστάσεις με IPS e.max CAD, εάν πρόκειται να επικαλυφθούν με IPS e.max Ceram
 - Αποκαταστάσεις που έχουν εσωτερικές επιφάνειες που δεν μπορούν να καλυφθούν αξιόπιστα και με ακρίβεια με IPS Objekt Fix Putty/Flow (π.χ. ένθετα)
 - Εφαρμογή σε IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Η τελική αποκατάσταση δεν πρέπει να επαναχρησιμοποιηθεί.

Περιορισμοί επεξεργασίας

Κανένας

Ανεπιθύμητες ενέργειες

Καμία γνωστή ανεπιθύμητη ενέργεια μέχρι σήμερα.

Αλληλεπιδράσεις

Καμία γνωστή αλληλεπίδραση μέχρι σήμερα.

Κλινικό όφελος

Αποκατάσταση μασητικής λειτουργίας (μόνο IPS e.max CAD Crystall/Add-On)

- Αισθητική αποκατάσταση

2 Σύνθεση

- **IPS e.max CAD Crystall/Shades**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, γλυκερίνη, 1,3 βουτανοδιόλη, καπνοπυριτία, πολυβινυλοπυρρολιδόνη, χρωστικές
- **IPS e.max CAD Crystall/Stains**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, γλυκερίνη, 1,3 βουτανοδιόλη, καπνοπυριτία, πολυβινυλοπυρρολιδόνη, χρωστικές
- **IPS e.max CAD Crystall/Glaze Paste**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, γλυκερίνη, 1,3 βουτανοδιόλη, καπνοπυριτία, πολυβινυλοπυρρολιδόνη
- **IPS e.max CAD Crystall/Glaze Paste Fluo**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, γλυκερίνη, 1,3 βουτανοδιόλη, καπνοπυριτία, πολυβινυλοπυρρολιδόνη, χρωστικές
- **IPS e.max CAD Crystall/Glaze Spray:**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, 2-προπανόλη, ισοβουτάνιο
- **IPS e.max CAD Crystall/Add-On**
Συστατικά: Αλκαλική-αργιλοπυριτική ύαλος, χρωστικές
- **IPS e.max CAD Crystall/Glaze Liquid**
Συστατικά: 1,3 βουτανοδιόλη
- **IPS e.max CAD Crystall/Add-On Liquid**
Συστατικά: Νερό, 1,3 βουτανοδιόλη, χλωριούχος ψευδάργυρος

3 Εφαρμογή

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Χρησιμοποιήστε λίγο IPS Object Fix Putty ή Flow για να στερεώσετε την αποκατάσταση στην καρφίδα.
Πριν από τη χρήση, αδειάστε τις έτοιμες προς χρήση πάστες (Glaze, Shades, Stains) από τη σύριγγα και αναμείξτε καλά. Εφαρμόστε ομοιόμορφα το IPS e.max CAD Crystall/Glaze Paste/Fluo σε όλη την εξωτερική επιφάνεια της αποκατάστασης με βουρτσάκι (αποφύγετε τη μόλυνση των εσωτερικών όψεων της αποκατάστασης). Αν το έτοιμο προς χρήση εφύαλωμα χρειάζεται ελαφρά αραίωση, μπορεί να αναμχθεί με μικρή ποσότητα IPS e.max CAD Crystall/Glaze Liquid. Μην εφαρμόζετε πολύ παχύ στρώμα εφυσάλωματος. Αποφύγετε τη «λίμναση υλικού» (pooling), ιδιαίτερα στις μασητικές επιφάνειες. Αν η στρώση εφυσάλωσης είναι πολύ λεπτή, μπορεί να μην επιτευχθεί ικανοποιητικό τελικό αποτέλεσμα.
Αν απαιτείται χρωματικός χαρακτηρισμός, η αποκατάσταση μπορεί να εξατομικευτεί με IPS e.max CAD Crystall/Shades και/ή με IPS e.max CAD Crystall/Stains. Οι αποχρώσεις και οι βαφές μπορούν να αραιωθούν ελαφρώς με IPS e.max CAD Crystall/Glaze Liquid. Ωστόσο, θα πρέπει πάντα να έχουν σύσταση πάστας. Εφαρμόστε τις αναμειγμένες αποχρώσεις και βαφές με λεπτό πινέλο απευθείας πάνω στη στρώση εφυσάλωσης πριν από την όπτηση. – Πιο έντονες αποχρώσεις επιτυγχάνονται με επανειλημμένες διαδικασίες χρωματικού χαρακτηρισμού και επανειλημμένη όπτηση, και όχι με εφαρμογή παχύτερων στρώσεων. Αν η στρώση εφυσάλωσης είναι πολύ λεπτή, μπορεί να μην επιτευχθεί ικανοποιητικό τελικό αποτέλεσμα. Χρησιμοποιήστε IPS e.max CAD Crystall/Shades Incisal για να προσομοιώσετε την κοπτική περιοχή και να δημιουργήσετε εφέ ημιδιαφάνειας στο κοπτικό και στο μασητικό τριτημώριο της στεφάνης. Τα φύματα και οι σχισμές μπορούν διαμορφωθούν με βαφές. Στη συνέχεια, οπτήστε στην αποκατάσταση χρησιμοποιώντας τις καθορισμένες παραμέτρους όπτησης.

Σημείωση σχετικά με τις αποκαταστάσεις IPS e.max CAD Abutment Solutions

Το υλικό εφυσάλωσης δεν πρέπει να αγγίζει την επιφάνεια που θα συγκολληθεί στη βάση τιτανίου ούτε το κανάλι της βίδας, διότι μπορεί να επηρεαστεί η ακρίβεια εφαρμογής. Στο υβριδικό στήριγμα, μην εφαρμόζετε κανένα υλικό στην επιφάνεια συγκόλλησης στη στεφάνη, διότι μπορεί να επηρεαστεί η εφαρμογή της στεφάνης.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Χρησιμοποιήστε λίγο IPS Object Fix Putty ή Flow για να στερεώσετε την αποκατάσταση στην καρφίδα. Αμέσως πριν από τη χρήση, ανακινήστε καλά το IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray, έτσι ώστε να κινείται ελεύθερα το σφαιρίδιο ανάμειξης μέσα στον περιέκτη (περίπου 20 δευτερόλεπτα). Αν το σπρίν δεν αναμιχθεί αρκετά, θα ψεκάσει κυρίως προωθητικό μέσο. Αν συμβεί αυτό, η αποκατάσταση δεν θα καλυφθεί επαρκώς με σκόνη εφυάλωσης. Διατηρήστε απόσταση 10 cm ανάμεσα στο ρύγχος και την ψεκαζόμενη επιφάνεια. Κρατήστε τη φιάλη όσο το δυνατόν πιο κατακόρυφα κατά τον ψεκάσμό. Ψεκάστε με σύντομες ριπές όλες τις πλευρές της αποκατάστασης, ενώ ταυτόχρονα περιστρέψετε την αποκατάσταση, έτσι ώστε να δημιουργηθεί μια ομοιόμορφη στρώση επικάλυψης. Ανακινήστε ξανά τη φιάλη μεταξύ επιμέρους ψεκασμών. Περιμένετε λίγο μέχρι να στεγνώσει η στρώση εφυάλωσης και να αποκτήσει λευκωτό χρώμα. Οι περιοχές όπου η στρώση δεν φαίνεται ομοιόμορφη θα πρέπει να ψεκάζονται ξανά. Αν οι εσωτερικές επιφάνειες της αποκατάστασης μολυνθούν με εφυάλωμα, αφαιρέστε το εφυάλωμα με ένα στεγνό πινέλο με κοντές τρίχες. Στη συνέχεια, τοποθετήστε την αποκατάσταση στον δίσκο κρυσταλλοποίησης IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray και στήψτε με τις καθορισμένες παραμέτρους όπτησης. Αν απαιτείται χρωματικός χαρακτηρισμός, η αποκατάσταση μπορεί να εξατομικευτεί με IPS e.max CAD Crystall./Shades ή/και IPS e.max CAD Crystall./Stains πριν από την εφαρμογή του IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**

Για μικροδιορθώσεις του σχήματος (π.χ. όμορα σημεία επαφής), χρησιμοποιήστε IPS e.max CAD Crystall./Add-On και το αντίστοιχο υγρό ανάμειξης (π.χ. όμορα σημεία επαφής). Εφαρμόστε το αναμειγμένο υλικό add-on απευθείας στις περιοχές προς διόρθωση με βουρτσάκι και όπτηστε.
– Αυτό μπορεί να γίνει κατά την κρυσταλλοποίηση ή κατά τη διορθωτική όπτηση (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– Το αναμειγμένο υλικό add-on μπορεί, επίσης, να εφαρμοστεί στις περιοχές προς διόρθωση απευθείας πάνω στο υλικό Glaze Paste ή/και Shades και Stains πριν από την όπτηση, και μετά να προχωρήσετε σε όπτηση.
– Αν χρησιμοποιείται Glaze Spray, εφαρμόστε πρώτα τα υλικά Shades και Stains. Κατόπιν, συμπληρώστε τα κενά με υλικό add-on. Εφαρμόστε το Glaze Spray αμέσως μετά την εφαρμογή του add-on και όπτηστε. Μετά την εφαρμογή του υλικού add-on, πραγματοποιήστε τη διορθωτική όπτηση.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**

Υγρό για αραίωση των παστών IPS e.max CAD Crystall./.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**

Υγρό για ανάμειξη του IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Πίνακας χρωματικών συνδυασμών

Για εξατομικευμένο χρωματικό χαρακτηρισμό και διορθώσεις απόχρωσης, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε IPS e.max CAD Crystall./Shades και Stains.

Απόχρωση A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Επισημάνσεις ασφαλείας

- Σε περίπτωση σοβαρών περιστατικών που σχετίζονται με το προϊόν, επικοινωνήστε με την Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Liechtenstein, ιστότοπος: www.ivoclar.com, και με την αρμόδια τοπική αρχή.
- Οι τρέχουσες Οδηγίες Χρήσης και μια επεξήγηση των συμβόλων είναι διαθέσιμες στον ιστότοπο στη διεύθυνση: www.ivoclar.com/elifu.
- Μπορείτε να κατεβάσετε την περίληψη χαρακτηριστικών ασφαλείας και κλινικών επιδόσεων (SSCP) από την ευρωπαϊκή βάση δεδομένων για τα ιατροτεχνολογικά προϊόντα (EUDAMED) στη διεύθυνση <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- ΒασικόUDI-DI: 76152082ACERA002ES

Προειδοποιήσεις

- Τηρείτε τις οδηγίες του Δελτίου Δεδομένων Ασφαλείας (SDS) (διαθέσιμο στη διεύθυνση www.ivoclar.com).
- Κατά την κατεργασία των κεραμικών παράγεται σκόνη που ενδέχεται να ερεθίσει το δέρμα και τα μάτια και να προκαλέσει βλάβη στους πνεύμονες. Βεβαιωθείτε ότι οι συσκευές αναρρόφησης του κοπτικού μηχανήματός σας και του χώρου εργασίας σας λειτουργούν άρτια. Μην εισπνέετε τη σκόνη κεραμικού που εκλύεται κατά τη λείανση και φοράτε μάσκα προστασίας από τη σκόνη (κατηγορία σωματιδίων FFP2) καθώς και προστατευτικά γυαλιά και γάντια.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Μην εισπνέετε το νέφος ψεκασμού. Ο περιέκτης βρίσκεται υπό πίεση. Να προστατεύεται από απευθείας έκθεση στον ήλιο και από θερμοκρασίες πάνω από 50 °C. Μην ανοίγετε και μην καίτε τη φιάλη, ακόμα και όταν θα έχει αδειάσει τελείως.
- Αν εφαρμόζονται συχνά ή για παρατεταμένο διάστημα επαγγελματικά λευκαντικά με βάση τα υπεροξειδία (υπεροξειδίο του καρβονατίδιου, υπεροξειδίο του υδρογόνου), καθώς και όξινες φωσφορικές φθοριούχες ενώσεις που χρησιμοποιούνται για την πρόληψη της τερηδόνας, μπορούν να κάνουν την επιφάνεια των υφιστάμενων IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions και IPS Empress CAD αδρή και ματ. Αυτό ισχύει και για αποκαταστάσεις που έχουν συμπληρωθεί με IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Πληροφορίες απόρριψης

Οι ποσότητες υλικού που περισσεύουν και οι αποκαταστάσεις που αφαιρούνται πρέπει να απορρίπτονται σύμφωνα με τις σχετικές εθνικές νομοθετικές απαιτήσεις.

Υπολειπόμενοι κίνδυνοι

- Οι χρήστες θα πρέπει να γνωρίζουν ότι κάθε οδοντιατρική επέμβαση στη στοματική κοιλότητα ενέχει ορισμένους κινδύνους. Ορισμένοι εξ αυτών των κινδύνων αναφέρονται παρακάτω:
- Σε περίπτωση θρυμματισμού / θραύσης του υλικού της αποκατάστασης μπορεί να προκληθεί ακούσια κατάποση ή εισρόφηση υλικού και ανάγκη συμπληρωματικής οδοντιατρικής θεραπείας.

5 Διάρκεια ζωής και αποθήκευση

- Θερμοκρασία αποθήκευσης:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
 - Add-On Αυτό το προϊόν δεν απαιτεί ειδικές συνθήκες αποθήκευσης.
- Σφραγίστε αμέσως το προϊόν ερμητικά μετά από κάθε χρήση για να αποφύγετε τυχόν δυσμενείς επιπτώσεις του περιβάλλοντος στο προϊόν.
- Μην χρησιμοποιείτε το προϊόν μετά την αναγραφόμενη ημερομηνία λήξης.
- Ημερομηνία λήξης: Αναγράφεται στη συσκευασία.

Πριν από τη χρήση, ελέγξτε οπτικά τη συσκευασία και το προϊόν για ζημιές. Αν υπάρχουν αμφιβολίες, απευθυνθείτε στην Ivoclar Vivadent AG ή στον τοπικό αντιπρόσωπο.

6 Πρόσθετες πληροφορίες

Να φυλάσσεται μακριά από παιδιά!

Το υλικό αναπτύχθηκε αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση. Κατά την επεξεργασία, θα πρέπει να ακολουθούνται αυστηρά οι Οδηγίες Χρήσης. Απαιτήσεις για βλάβες που οφείλονται σε μη τήρηση των Οδηγιών ή σε χρήση εκτός της ενδεδειγμένης περιοχής χρήσης, δεν θα γίνουν δεκτές. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για τον έλεγχο καταλληλότητας και δυνατότητας χρήσης του προϊόντος για οποιονδήποτε άλλο σκοπό εκτός αυτών που αναγράφονται σαφώς στις οδηγίες χρήσης.

IPS e.max® CAD Crystall./

[tr] Kullanım Talimatları

Seramik Dentin Tonları:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Seramik Yoğun Renkler
- IPS e.max CAD Crystall./Stains: Seramik malzemeler için yoğun boyalar
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Seramik Glazür
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Seramik Glazür
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazür Spreyi
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On

Tıbbi cihaza yönelik aksesuarlar:

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Seramik Sıvısı
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Seramik Sıvısı

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Türkçe

1 Amaçlanan kullanım

Kullanım amacı

Seçili CAD/CAM seramiklerinin karakterizasyonu, glazürlenmesi ve ayarlanması

Hedef hasta grubu

Kalıcı dişleri bulunan hastalar

Amaçlanan kullanıcılar

- Diş hekimleri (hasta başında restorasyon üretimi; klinik iş akışı)
- Diş laboratuvarı teknisyenleri (laboratuvar restorasyon üretimi)

Özel eğitim

Herhangi bir özel eğitim gerekli değildir.

Kullanım

Sadece diş hekimliğinde kullanım içindir.

Açıklama

Ürün adı	Açıklama
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının karakterizasyonu
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının glazürlenmesi
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının floresanlı şekilde glazürlenmesi
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının glazürlenmesi
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri ve IPS e.max ZirCAD restorasyonlarında küçük şekil düzenlemeleri yapılması (ör. proksimal temas noktaları)

Teknik özellikler

Karakteristik Özellikler	Birim	Özellikler
Bükülme dayanımı	MPa	≥ 50*
Termal genleşme katsayısı (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray Ekleni 8,7 ± 0,5* 8,9 ± 0,5*
Camlaşma sıcaklığı T _g	°C	575 ± 20*
Kimyasal çözünürlük	µg/cm ²	≤ 100*
Radyoaktivite [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*
Sıcaklık değişikliği kontrolü	Geçerli Değil	Geçerli Değil*

* Ürün, ISO 6872:2015 + DEĞİŞİKLİK 1:2018 ve ISO 9693:2019'da açıklanan ilgili performans kriterlerini karşılamaktadır.
Sınıflandırma: Diş seramiği Tip I / Sınıf 1a

Pişim parametreleri tabloları

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

IPS e.max CAD Crystall./ materyalleri ile Düzeltici*/Renklendirici/Glazür pişimi

- IPS Empress CAD: Programat CS6 maks. 4 tek diş restorasyonu / diğer fırınlar maks. 6 birim
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 tek diş restorasyonu veya bir adet 3 üyeli köprü / diğer fırınlar maks. 6 birim

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/dk]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/dk]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/dk]
CS6	–	Glazür ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[ss:dd] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[ss:dd] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[ss:dd] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* IPS Empress CAD ile birlikte, düzeltme pişimi mümkün değildir.

* Programat CS4'te düzeltme pişimi mümkün değildir.

c) Ön kurutma için değerler

d) Üçüncü ısıtma aşaması

** İkinci soğutma aşaması

B = Bekleme sıcaklığı, S = Kapanma süresi, t = Sıcaklık artış oranı, T = Pişim sıcaklığı, H = Bekletme süresi, V = Vakum, L = Uzun süreli soğutma, tl = Soğutma oranı

– IPS e.max CAD

IPS e.max CAD Crystall./ materyalleri uygulaması ile veya bu uygulama olmadan MQ, Impulse, LT, MT, HT kristalizasyonu

Programat CS6 maks. 4 tek diş restorasyonu veya bir adet 3 üyeli köprü / diğer fırınlar maks. 6 birim

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/dk]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/dk]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/dk]
CS6	–	Glazür ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[ss:dd] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[ss:dd] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Ön kurutma için değerler

d) Üçüncü ısıtma aşaması

** İkinci soğutma aşaması

– IPS e.max CAD

IPS e.max CAD Crystall./ materyalleri uygulaması ile veya bu uygulama olmadan LT, MT, HT kristalizasyonu

Programat CS6 maks. 4 tek diş restorasyonu veya bir adet 3 üyeli köprü / diğer fırınlar maks. 6 birim

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/dk]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/dk]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/dk]
CS6	–	Glazür ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[ss:dd] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[ss:dd] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Ön kurutma için değerler

d) Üçüncü ısıtma aşaması

** İkinci soğutma aşaması

– IPS e.max CAD

- Süper hızlı kristalizasyon (blok konseptine uygun): IPS e.max CAD Crystall./–Spray Glaze uygulaması ile veya bu uygulama olmadan maks. 2 birim

- Hızlı kristalizasyon (blok konseptine uygun): IPS e.max CAD Crystall./ materyalleri uygulaması ile veya bu uygulama olmadan maks. 3 birim

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/dk]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/dk]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tl [°C/dk]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(a)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(a)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[ss:dd] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[ss:dd] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Ön kurutma için değerler

d) Üçüncü ısıtma aşaması

** İkinci soğutma aşaması

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi ve LT

IPS e.max CAD Crystall./ materyalleri ile Düzeltici*/Renklendirici/Glazür şişimi

Programat CS6/ CS4 maks. 3 kron veya bir adet 3 üyeli köprü / diğer fırınlar maks. 6 birim

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/dk]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/dk]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/dk]
CS6 ^(a)	–	Glazür ^(a)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[ss:dd] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[ss:dd] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[ss:dd] 00:00 00:03 ^(a)	–	–	890	70
CS3/ CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Düzeltme şişimi Programat CS4'te mümkün değildir

a) IPS Speed Tray, maks. 3 birim veya bir köprü

b) IPS e.max CAD Kristalizasyon Tepsisini sinterleme tepsi üzerine yerleştirin; maks. 6 birim

c) Ön kurutma için değerler

d) Üçüncü ısıtma aşaması

Endikasyonlar

Yok

Uygulama alanları:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste ve Glaze Paste Fluo:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının karakterizasyonu ve glazürlenmesi
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD ve IPS Empress CAD restorasyonlarının glazürlenmesi
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri ve IPS e.max ZirCAD restorasyonlarında şekil düzenlemeleri yapılması

Kontrendikasyonlar

Ürünün kullanımı, hastanın herhangi bir bileşenine karşı alerjik olduğu biliniyorsa kontrendikedir.

Kullanım sınırlamaları

Aşağıdaki durumlarda, başarılı bir prosedür uygulaması garantisi verilemez:

- Ağız içi uygulama
- Sinterlenmemiş IPS e.max ZirCAD restorasyonları üzerine IPS e.max CAD Crystall./ uygulanması
- IPS Empress CAD restorasyonları üzerine IPS e.max CAD Crystall./Add-On uygulanması
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On ile IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains veya Glaze'in karıştırılması
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - IPS e.max Ceram ile tabakalanacak olmaları durumunda IPS e.max Ceram CAD restorasyonları üzerine uygulama
 - İç yüzeyleri (ör. inleyler) güvenilir ve hassas bir şekilde IPS Objekt Fix Putty/Flow ile kaplanamayacak restorasyonlar
 - IPS e.max CAD Abutment Çözümleri üzerine uygulama
- Nihai restorasyon yeniden kullanılmamalıdır.

İşleme kısıtlamaları

Yok

Yan etkiler

Şu ana kadar bilinen bir yan etkisi bulunmamaktadır.

Etkileşimler

Şu ana kadar bilinen bir etkileşimi bulunmamaktadır.

Klinik fayda

- Çiğneme işlevinin rekonstrüksiyonu (yalnızca IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Estetik restorasyon

2 Bileşim

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, gliserin, 1,3 butandiol, isli silika, polivinil pirolidon, pigmentler
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, gliserin, 1,3 butandiol, isli silika, polivinil pirolidon, pigmentler
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, gliserin, 1,3 butandiol, isli silika, polivinil pirolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, gliserin, 1,3 butandiol, isli silika, polivinil pirolidon, pigmentler
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, 2-propanol, izobütan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Bileşenler: Alkali alüminosilikat cam, pigmentler
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Bileşenler: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Bileşenler: Su, 1,3 butandiol, çinko klorür

3 Uygulama

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**

Az bir miktar IPS Objekt Fix Putty veya Flow kullanarak restorasyonu pime sabitleyin.

Kullanmadan önce hazır macunları (Glaze, Shades, Stains) şırıngadan çıkarıp iyice karıştırın. IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo'yu bir fırça yardımıyla restorasyonun tüm dış yüzeyine eşit şekilde uygulayın (restorasyonun iç yüzeylerinin kirlenmesini önleyin).

Kullanıma hazır glazür materyalinin biraz seyreltilmesi gerekiyorsa bu ürün az miktarda IPS e.max CAD Crystall./Glaze likidi ile karıştırılabilir. Glazür materyalinin fazla kalın bir şekilde uygulamayın. Özellikle oklüzal yüzeyde "malzeme birikmesine" izin vermeyin. Çok

ince bir glazür katmanı, tatmin edici olmayan bir sonuca neden olabilir.

Karakterizasyon istenmesi halinde, IPS e.max CAD Crystall./Shades ve/veya IPS e.max CAD Crystall./Stains kullanılarak restorasyon bireyselleştirilebilir. Tonlar ve renkler IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid kullanılarak hafifçe seyreltilebilir. Ancak yine de macun kıvamı korunmalıdır. Karıştırılmış tonları ve renkleri ince bir fırça kullanarak doğrudan pişmemiş glazür katmanına uygulayın. Daha yoğun tonlar, daha kalın katmanların uygulanmasıyla değil birkaç renklendirme prosedürü ve yinelenen şişimlerle elde edilir. Çok ince bir glazür katmanı, tatmin edici olmayan bir sonuca neden olabilir. İncisal bölgeyi taklit etmek ve porselen kaplamanın incisal ve oklüzal üçte şeffaflık etkisi yaratmak için IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal kullanın. Tüberkül ve fissürler, boya kullanılarak kişiselleştirilebilir. Daha sonra, belirtilen şişim parametrelerini kullanarak restorasyonu pişirin.

IPS e.max CAD Abutment Çözümleri restorasyonlarıyla ilgili not

Bileşenlerin uyumunu etkileyebileceğinden glazür materyali, titanyum bonding tabanı ve vida kanalının bağlantı yüzeylerine temas etmemelidir. Hibrit abutmentta, kronun uyumunu olumsuz etkileyeceğinden kron bonding yüzeyine herhangi bir materyal uygulamayın.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Az bir miktar IPS Objekt Fix Putty veya Flow kullanarak restorasyonu pime sabitleyin. IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray kullanmadan hemen önce içindeki karıştırma topu serbestçe hareket edene kadar (yaklaşık olarak 20 saniye) yoğun bir şekilde çalkalayın. Spreyin yeterince çalkalanmaması halinde, püskürtme eylemi sonrasında dışarıya temel olarak püskürtücü verilecektir. Bunun sonucunda, restorasyon glazürleme tozu ile yeterli düzeyde kaplanmaz. Nozul ve püskürtme yapılacak yüzey arasında 10 cm mesafe bırakın. Püskürtme sırasında spreyi mümkün olduğunca dik tutun. Eşit bir şekilde kaplama sağlayacak bir katman oluşturulması için restorasyonu döndürürken tüm taraflardan restorasyona püskürtme yapın. Ayrı püskürtme işlemleri arasında kutuyu tekrar çalkalayın. Glazür tabakası kuruyana ve beyazımsı bir renk alana kadar kısa süreyle bekleyin. Eşit bir tabakası bulunmayan alanlara yeniden püskürtme yapılması gerekecektir. Restorasyonun iç kısımlarına glazür buluşırsa glazürü kuru ve kısa kılı bir fırça yardımıyla temizleyin. Daha sonra, restorasyonları IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray üzerine yerleştirin ve belirtilen şişim parametreleri kullanarak şişim yapın.

Karakterizasyon istenmesi halinde, IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray uygulanmadan önce IPS e.max CAD Crystall./Shades ve/veya IPS e.max CAD Crystall./Stains kullanılarak restorasyon bireyselleştirilebilir.

– IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Küçük şekil düzenlemeleri için ilgili karıştırma sıvısı ile birlikte IPS e.max CAD Crystall./Eklenti birimini kullanın (ör. proksimal temas noktaları). Karıştırılmış eklenti materyali bir fırça yardımıyla doğrudan düzenlenecek alanlara uygulayın ve pişirin.

- Bu işlem kristalizasyon veya düzeltme işlemi sırasında gerçekleştirilebilir (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Karıştırılmış eklenti materyali pişim yapılmamış Glaze Paste ve/veya Shades and Stains materyaline de uygulanabilir.
- Glaze Spray kullanıldıysa önce Ton ve Renk materyalini uygulayın. Daha sonra, Add-On materyali kullanarak eksik alanlara takviye yapın. Glazür Spreyini Add-On uygulamasından hemen sonra uygulayın ve pişirin. Add-On materyali uyguladıktan sonra düzeltme işlemi işlemi gerçekleştirin.

– IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid

IPS e.max CAD Crystall./ macunlarını seyreltme sıvısı.

– IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid

IPS e.max CAD Crystall./Add-On karıştırma sıvısı

Ton kombinasyon tablosu

Özelleştirilmiş karakterizasyonlar ve ton düzenlemeleri IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains kullanılarak uygulanır.

A-D tonu	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1							I2		I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Güvenlik Notları

- Ürünle ilgili ciddi durumlarda, lütfen Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein (web sitesi: www.ivoclar.com) ve ülkenizdeki sorumlu yetkili makam ile iletişime geçin.
- Güncel Kullanım Talimatları ve sembollerin açıklamaları şu web sitesinde mevcuttur: www.ivoclar.com/elFU.
- Güvenlik ve Klinik Performans Özeti (SSCP), <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> adresindeki Avrupa Tıbbi Cihaz Veritabanı'ndan (EUDAMED) alınabilir.
- Temel UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Uyarılar

- Güvenlik Veri Formunda (SDS) verilen bilgileri göz önünde bulundurun (www.ivoclar.com adresinde yer alır).
- Seramik işleme süreci, cilt ve gözleri tahriş edebilecek ve akciğer hasarıyla sonuçlanabilecek seramik tozları oluşmasına neden olur. Kazıma makinenizdeki ve çalışma alanınızdaki emiş ekipmanının düzgün çalıştığından emin olun. Bitirme sırasında ortaya çıkan seramik tozunu solumayın ve koruyucu gözlük ve eldivenlere ek olarak bir toz maskesi (FFP2 parçacık sınıfı) kullanın.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Sprey buğusunu solumayın. Kap basınçlıdır. Doğrudan güneş ışığından ve 50°C üzeri sıcaklıklardan koruyun. Tamamen boşaldıktan sonra dahi kutuyu zorla açmayın veya yakmayın.
- Sıklıkla ya da uzun süreli uygulanması halinde peroksit bazlı profesyonel beyazlatma maddeleri (karbamid peroksit, hidrojen peroksit) ve çürük önleme için kullanılan asitlenmiş fosfat florürler mevcut IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Çözümleri ve IPS Empress CAD restorasyonlarının yüzeyini pürüzlü ve mat bir hale getirebilir. Bu durum IPS e.max CAD Crystall./Add-On ile takviye edilmiş restorasyonlar için de geçerlidir.

Bertaraf etme talimatları

Kalan stoklar veya çıkarılan restorasyonlar, ilgili ulusal yasal gerekliliklere uygun şekilde atılmalıdır.

Artık riskler

Kullanıcılar, ağız boşluğunda yapılan her türlü dental müdahalenin belirli riskler içerdiğinin farkında olmalıdır. Bu risklerden bazıları aşağıda listelenmiştir:

- Restoratif materyalin parçalanması / kırılması, materyalin kazara yutulmasına veya solunmasına ve dental tedavinin yenilenmesine neden olabilir.

5 Raf ömrü ve saklama koşulları

- Saklama sıcaklığı:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C.
 - Add-On: Bu ürün özel saklama şartları gerektirmemektedir.
- Ürünün üzerinde çevresel olumsuz etkiler oluşmasını önlemek için her kullanımdan sonra ürünü hemen, sıkıca kapatın.
- Ürünü, belirtilen son kullanım tarihi sonrasında kullanmayın.
- Son kullanım tarihi: Ambalajdaki nota bakın.

Kullanım öncesinde ambalajı ve ürünü hasara karşı görsel olarak inceleyin. Tereddüt halinde Ivoclar Vivadent AG'ye veya yerel bayinize danışın.

6 İlave bilgiler

Malzemeyi çocukların erişemeyeceği yerde saklayın!

Malzeme, sadece diş hekimliğinde kullanılmak üzere hazırlanmıştır. Uygulamada kullanma talimatına riayet edilmelidir. Öngörülen kullanım alanına ve Talimatlara riayet edilmeyi durumda oluşacak hasarlara karşı sorumluluk kabul edilmeyecektir. Ürünleri Talimatlarda açıkça belirtilmemiş herhangi bir amaç için kullanım ve uygunluk açısından test etmek kullanıcı sorumluluğundadır.

IPS e.max® CAD Crystall./

[ru] Инструкция по применению

- Красители и глазурь:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Оттеночные красители IPS e.max CAD Crystall./Shade
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Цветовые красители IPS e.max CAD Crystall./Stains
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Пастообразная глазурь IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Paste
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluо: Флуорисцирующая пастообразная глазурь IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Paste
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Глазурь-спрей IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Корректировочная масса IPS e.max CAD Crystall./ Add-On
- Аксессуары медицинского изделия:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Жидкость для глазури IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Liquid
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Жидкость для корректировочной массы Add-On Liquid

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Русский

1 Целевое применение

Предназначение
Индивидуализация, глазурирование

Целевая группа пациентов
Пациенты с постоянными зубами

- Предполагаемые пользователи**
- Стоматологи (изготовление стоматологических реставраций в стоматологических клиниках; организация рабочего процесса клиник)
 - Зубные техники (изготовление реставраций в зуботехнической лаборатории)

Специальное обучение
Специальное обучение не требуется.

Применение
Только для применения в стоматологической практике.

Описание

Наименование продукта	Описание
IPS e.max CAD Crystall./Оттеночные красители IPS e.max CAD Crystall./Цветовые красители	Индивидуализация IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Глазурирование IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluо	Флуоресцентное глазурирование IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Глазурирование IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Небольшие корректировки формы IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions и реставраций IPS e.max ZirCAD (например, проксимальные контактные точки)

Технические характеристики

Характеристики	Ед. изм.	Спецификации	
Прочность на изгиб	МПа	≥ 50*	
Коэффициент теплового расширения (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	Оттеночные красители/ Цветовые красители/ Пастообразная глазурь Glaze Paste / Пастообразная глазурь Glaze Paste FLUO / глазурировочный спрей	8,7 ± 0,5*
		Корректирующий материал (Add-On)	8,9 ± 0,5*
Температура стеклования T _g	°C	575 ± 20*	
Растворимость в химических веществах	мкг/см ²	≤ 100*	
Радиоактивность [Бк·г ⁻¹]	Бк/г	≤ 1,0*	
Проверка изменения температуры	Н/П	Н/П*	

* Продукт отвечает соответствующим критериям эффективности, приведенным в ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 и ISO 9693:2019.
Классификация: Стоматологическая керамика Тип I / Класс 1a

Таблицы обжига

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Корректировочный обжиг/ цветowych красителей /глазуровочный обжиг с IPS e.max CAD Crystall./ материалами

– IPS Empress CAD: Programat CS6: не более 4-х одиночных реставраций/ другие печи: не более 6 единиц

– IPS e.max CAD: Programat CS6: не более 4-х одиночных реставраций или мостовидный протез из трех единиц/ другие печи: не более 6 единиц

	B [°C]	S [мксек]	t1 [°C/минута]	T1 [°C]	H1 [мксек]	t2 [°C/минута]	T2 [°C]	H2 [мксек]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/минута]
CS6	–	Glaze ^{c)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[ч:мм:с] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* В сочетании с IPS Empress CAD корректирующий обжиг невозможен.

* Корректирующий обжиг в Programat CS4 невозможен.

c) Значения для предварительной сушки

d) Третий этап нагрева

** вторая фаза охлаждения

B = Температура в режиме ожидания, S = Время закрытия, t = Скорость повышения температуры, T1 = Температура обжига, H = Время выдерживания, V1 = Вакуум 1,

V2 = Вакуум 2, L = Длительное охлаждение, tl = скорость охлаждения

– IPS e.max CAD

Кристаллизация M0, Impulse, LT, MT, HT с применением или без применения IPS e.max CAD Crystall./ материалов

Programat CS6: не более 4-х одиночных реставраций или мостовидный протез из трех единиц/ другие печи: не более 6 единиц

	B [°C]	S [мксек]	t1 [°C/минута]	T1 [°C]	H1 [мксек]	t2 [°C/минута]	T2 [°C]	H2 [мксек]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/минута]
CS6	–	Glaze ^{c)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[ч:мм:с] 0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Значения для предварительной сушки

d) Третий этап нагрева

** вторая фаза охлаждения

– IPS e.max CAD

Кристаллизация LT, MT, HT с применением или без применения IPS e.max CAD Crystall./материалов

Programat CS6: не более 4-х одиночных реставраций или мостовидный протез из трех единиц/ другие печи: не более 6 единиц

	B [°C]	S [мксек]	t1 [°C/минута]	T1 [°C]	H1 [мксек]	t2 [°C/минута]	T2 [°C]	H2 [мксек]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/минута]
CS6	–	Glaze ^{c)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	[ч:мм:с] 0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Значения для предварительной сушки

d) Третий этап нагрева

** вторая фаза охлаждения

– IPS e.max CAD

– Сверхскоростная кристаллизация (соблюдать блочную концепцию): не более 2-х единиц с нанесением или без нанесения глазуровочного спрея IPS e.max CAD Crystall./– Spray Glaze

– Ускоренная кристаллизация (соблюдать блочную концепцию): не более 3 единиц с применением или без применения материалов IPS e.max CAD Crystall./ materials

	B [°C]	S [мксек]	t1 [°C/минута]	T1 [°C]	H1 [мксек]	t2 [°C/минута]	T2 [°C]	H2 [мксек]	V1, V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/минута]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{d)} 210 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	[ч:мм:с] 0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	[ч:мм:с] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Значения для предварительной сушки

d) Третий этап нагрева

** вторая фаза охлаждения

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi и LT

Корректировочный обжиг/цветовых красителей /глазуровочный обжиг IPS e.max CAD Crystall./ материалы

Programat CS6/CS4: не более 3 коронок или мостовидный протез из трех единиц/ другие печи: не более 6 единиц

	B [°C]	S [мксек]	t1 [°C/минута]	T1 [°C]	H1 [мксек]	t2 [°C/минута]	T2 [°C]	H2 [мксек]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/минута]
CS6 ^{a)}	–	Glaze ^{b)}	150	700	00:00	75 30 ^{c)}	830 890 ^{c)}	0:00 00:20 ^{c)}	50	815	850	70
CS4 ^{a)}	180 ^{b)} 230 ^{b)}	[ЧСММ] 00:00 03:00 ^{b)} 03:00 ^{b)}	60	400	[ЧСММ] 00:00	95 45 ^{c)}	840 900 ^{c)}	[ЧСММ] 00:00 00:03 ^{b)}	–	–	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Корректирующий обжиг невозможен в Programat CS4

a) IPS CAD Speed Tray, не более 3 единиц или один мост

b) Поместить лоток для кристаллизации IPS e.max CAD на полку для обжига, не более 6 единиц

c) Значения для предварительной сушки

d) Третий этап нагрева

Показания к применению

Нет

Области применения:

- IPS e.max CAD Crystall./оттеночные красители, цветовые красители, пастообразная глазурь Glaze Paste и пастообразная глазурь Glaze Paste Fluo:
Индивидуализация и глазурирование of IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
- глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./:
Глазурирование IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и реставраций IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On
Корректировки формы IPS e.max CAD, блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions и реставраций IPS e.max ZirCAD

Противопоказания

Применение продукта противопоказано при наличии у пациента аллергии на любой из его компонентов.

Ограничения к применению

В следующих ситуациях успешное проведение процедуры не может быть гарантировано:

- Внутривитовое применение
- Применение IPS e.max CAD Crystall./ на неотожженные реставрации IPS e.max ZirCAD
- Применение IPS e.max CAD Crystall./Add-On на реставрации IPS Empress CAD
- Смешивание IPS e.max CAD Crystall./Add-On с оттеночными красителями, цветовыми красителями или глазурью IPS e.max CAD Crystall./
- глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./:
 - Применение на реставрации IPS e.max CAD, если они должны быть облицованы IPS e.max Ceram
 - Реставрации, внутренние поверхности которых не могут быть надежно и точно покрыты IPS Object Fix Putty/Flow (например, вкладки)
 - Применение на блоки IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Окончательную реставрацию запрещается использовать повторно.

Ограничения при обработке

Нет

Побочные эффекты

На сегодняшний день известные побочные эффекты отсутствуют.

Взаимодействие

На сегодняшний день каких-либо взаимных реакций обнаружено не было.

Клиническая польза

- Восстановление жевательной функции (только IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Восстановление эстетического вида зубов

2 Состав

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенный диоксид кремния, поливинилпирролидон, пигменты
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенный диоксид кремния, поливинилпирролидон, пигменты
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенный диоксид кремния, поливинилпирролидон
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенный диоксид кремния, поливинилпирролидон, пигменты
- **глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./:**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, 2-пропанол, изобутан
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Компоненты: Щелочноалюмосиликатное стекло, пигменты
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Компоненты: 1,3 бутандиол
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Компоненты: Вода, 1,3 бутандиол, хлорид цинка

3 Применение

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, оттенки, красители)**
Использовать малое количество IPS Object Fix Putty или Flow для закрепления реставрации на штифте.
Перед использованием дозировать готовые к применению пасты (Glaze, Shades, Stains) из шприца и тщательно перемешать. Равномерно нанести кистью пасту IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo на всю внешнюю поверхность реставрации (избегать загрязнения внутренней поверхности реставрации). Если готовую к использованию глазурь необходимо немного разбавить, ее можно смешать с небольшим количеством жидкости IPS e.max CAD Crystall./Glaze. Не наносите глазурь слишком толстым слоем. Избегайте "сгустков", особенно на окклюзионной поверхности. Слишком тонкий слой глазури может привести к неудовлетворительному окончательному результату.
Если желательна индивидуализация, реставрация может быть индивидуализирована с помощью оттенков IPS e.max CAD Crystall./Shades и/или красителей IPS e.max CAD Crystall./Stains. Оттенки и красители могут быть слегка разбавлены жидкостью IPS e.max CAD Crystall./Glaze. Однако консистенция должна оставаться пастообразной. Нанесите смешанные оттеночные и цветовые красители непосредственно на слой необожженной глазури с помощью тонкой кисти. Более интенсивный цвет достигается повторным нанесением красителя и повторным обжигом, а не однократным нанесением толстого слоя красителя. Слишком тонкий слой глазури может привести к неудовлетворительному окончательному результату. Для имитации режущего края и создания эффекта полупрозрачности гибридной абатмент-коронки в режущей или окклюзионной трети используется масса IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal. Бугры и фиссуры могут быть индивидуализированы с помощью цветовых красителей. Затем провести обжиг реставрации с использованием предусмотренных параметров обжига.

Примечание для реставраций с помощью блока IPS e.max CAD Abutment Solutions

Глазурировочный материал не должен касаться поверхности склеивания с титановым основанием и винтового канала, так как это может нарушить точность посадки. На гибридном абатменте не наносить каких-либо материалов на поверхность прилегания к коронке, так как это может нарушить прилегание коронки.

- **глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./**
Использовать малое количество IPS Object Fix Putty или Flow для закрепления реставрации на штифте. Непосредственно перед использованием энергично встряхните глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray, пока шарик для смешивания в контейнере не начнет свободно двигаться (приблизительно 20 секунд). Если спрей недостаточно взболтан, то в основном происходит выброс пропеллента с распылением. В результате реставрация будет покрыта глазирующим порошком в недостаточной мере. Соблюдайте расстояние 10 см между насадкой и поверхностью, подлежащей распылению. Во время распыления удерживайте баллончик как можно вертикальнее. Распыляйте спрей на реставрацию со всех сторон короткими струями, одновременно вращая реставрацию для создания ровного, покрывающего слоя. Встряхните баллончик повторно между отдельными распылениями. Подождите некоторое время, пока слой глазури не высохнет и не приобретет белесый цвет. Участки, на которых не образуется ровный слой, необходимо опрыскивать повторно. Если внутренние поверхности реставрации были загрязнены глазурью, удалить ее сухой кистью с коротким ворсом. Затем поместить реставрации на лоток для кристаллизации IPS e.max CAD/IPS Speed Tray и обжигать, используя установленные параметры обжига. Если желательна индивидуализация, реставрация может быть индивидуализирована с помощью оттенков IPS e.max CAD Crystall./Shades и/или красителей IPS e.max CAD Crystall./Stains перед нанесением IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Используйте IPS e.max CAD Crystall./Add-On, включая соответствующую жидкость для смешивания, для выполнения небольших корректировок формы (например, проксимальные контактные точки). Нанести смешанный корректирующий материал непосредственно на корректируемые участки с помощью кисти и провести обжиг.
– Это можно сделать во время кристаллизации или во время корректирующего обжига (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– Смешанный корректирующий материал также может быть нанесен на необожженную глазурную пасту и/или оттеночные и цветные красители с последующим обжигом.
– При использовании глазуровочного спрея, сначала нанести оттеночные и цветные красители. Затем дополнить недостающие зоны с помощью жидкости для корректировочной массы Add-On. Нанести спрей-глазурь сразу после нанесения жидкости для корректировочной массы Add-On и произведите обжиг. После нанесения корректирующего материала провести корректирующий обжиг.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Жидкость для разбавления IPS e.max CAD Crystall./ pastes.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Жидкость для смешивания IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Таблица комбинаций оттенков

Индивидуализация и корректировка оттенков осуществляют с помощью красителей и глазурей IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains.

Оттенки A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Указания по безопасности

- В случае серьезных происшествий, связанных с продуктом, просьба обращаться в компанию Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, веб-сайт: www.ivoclar.com, а также в уполномоченное компетентное ведомство.
- Действующая инструкция по применению и расшифровка обозначений доступны на веб-сайте: www.ivoclar.com/elifu.
- Сводная информация о безопасности и клинических характеристиках (SSCP) представлена в Европейской базе данных медицинских изделий (EUDAMED) на веб-сайте <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Базовый уникальный идентификатор продукта (UDI-DI): 76152082ACERA002ES

Предупреждения

- Соблюдать положения паспорта безопасности материала (SDS) (доступен на веб-сайте www.ivoclar.com).
- При обработке керамики образуется пыль, которая может вызвать раздражение кожи и глаз и привести к повреждению легких. Убедитесь, что всасывающее оборудование на вашей фрезерной машине и на вашем рабочем месте работает без нареканий. Не вдыхайте пыль, образующуюся во время финишной обработки и надевайте пылезащитную маску (класс частиц FFP2), а также защитные очки и перчатки.
- глазуровочный спрей IPS e.max CAD Crystall./: Не вдыхайте аэрозольную смесь. Контейнер находится под давлением. Защищать от прямого солнечного света и температуры выше 50 °C. Не открывать и не сжигать банку, даже после ее полного опорожнения.
- При частом или длительном применении профессиональные отбеливающие средства на основе пероксида (перекись карбамида; перекись водорода), а также подкисленные фосфатфториды, которые используются для профилактики кариеса, могут сделать поверхность существующих реставраций IPS e.max CAD, блоков IPS e.max CAD Abutment Solutions и IPS Empress CAD шероховатой и матовой. Кроме того, это относится к реставрациям, которые были дополнены IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Информация об утилизации

Оставшиеся запасы или удаленные реставрации следует утилизировать в соответствии с соответствующими требованиями национального законодательства.

Остаточные риски

Пользователи должны знать, что любое стоматологическое вмешательство в ротовой полости сопряжено с определенными рисками. Некоторые из таких рисков приводятся ниже:

- Скол / перелом реставрационного материала может привести к случайному проглатыванию или вдыханию и повторному стоматологическому лечению.

5 Срок годности и условия хранения

- Температура хранения:
 - Оттеночные красители/ цветные красители/ Пастообразная глазурь/Глазуровочный спрей / Глазуровочная жидкость / корректирующая жидкость: 2–28°C.
 - Add-On Данный продукт не требует особых условий хранения.
- Немедленно плотно закрывать продукт после каждого использования во избежание негативного воздействия окружающей среды на продукт.
- Не используйте продукт после истечения указанного срока годности.
- Срок годности: См. примечание на упаковке.

Перед использованием визуально осмотрите упаковку и продукт на предмет повреждений. В случае сомнений обращаться в Ivoclar Vivadent AG или к местному дилеру.

6 Дополнительная информация

Хранить в недоступном для детей месте!

Продукт разработан исключительно для использования в стоматологии. Использовать продукт следует строго в соответствии с инструкцией по применению. Ответственность за ущерб, возникший в результате несоблюдения инструкций или оговоренной области применения, отвергается. Пользователь обязан под свою ответственность перед использованием продукта проверить его на соответствие и возможность применения для поставленных целей, если эти цели прямо не указаны в инструкции по применению.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[pl] Instrukcja stosowania

- Farby i glazury:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Farby do ceramiki w kolorach zębiny
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Farby do ceramiki w intensywnych kolorach
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazura do ceramiki
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glazura do ceramiki
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazura w spray'u
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Akcesoria urządzenia medycznego:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Płyn do ceramiki
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Płyn do ceramiki

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

English

1 Przeznaczenie

Wskazanie
Charakteryzacja, glazurowanie i dopasowanie wybranych materiałów ceramicznych CAD/CAM

Grupa docelowa pacjentów
Pacjenci z zębami stałymi

- Docelowi użytkownicy**
- Dentyści (przygotowanie uzupełnień w gabinecie, procedura kliniczna)
 - Technicy dentystyczni (wykonanie uzupełnienia w laboratorium techniki dentystycznej)

Szkolenie specjalne
Nie są wymagane żadne specjalne szkolenia.

Obszary zastosowań
Wyłącznie do użytku w stomatologii

Nazwa produktu	Opis
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Charakterystyka uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazurowanie uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Glazurowanie uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazurowanie uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Drobne korekty kształtu uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions i IPS e.max ZirCAD (np. proksymalne punkty styczne)

Charakterystyka	Jednostka	Specyfikacja	
Wytrzymałość na zginanie	[MPa]	≥ 50*	
Współczynnik rozszerzalności termicznej (25 -500°C)	10 ⁻⁶ /K	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8.7 ± 0.5*
		Add-On	8.9 ± 0.5*
Temperatura zeszklenia T _g	°C	575 ± 20*	
Rozpuszczalność chemiczna	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktywność [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Kontrola zmiany temperatury	N/A	N/A*	

* Produkt spełnia odpowiednie kryteria wydajności opisane w normach ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 i ISO 9693:2019.
Klasyfikacja: Ceramika stomatologiczna Typ I / Klasa 1a

Tabela parametrów wypalania

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Wypalanie korekcyjne/wypalanie farb/wypalanie glazury
za pomocą IPS e.max CAD Crystall.

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 uzupełnienia pojedynczych zębów / inne piece maks. 6 punktów
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 uzupełnienia pojedynczych zębów lub jeden most 3-punktowy / inne piece maks. 6 punktów

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Polysk ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* W połączeniu z IPS Empress CAD wypalanie korekcyjne nie jest możliwe.

* Wypalanie korekcyjne w Programat CS4 nie jest możliwe.

c) Wartości dla suszenia wstępnego

d) Trzeci stopień ogrzewania

** druga faza chłodzenia

B = temperatura stanu gotowości, S = czas zamykania, t = szybkość przyrostu temperatury, T1 = temperatura wypalania, H = czas przetrzymania, V1 = próżnia 1, V2 = próżnia 2,
L = długotrwałe chłodzenie, tI = szybkość chłodzenia

- IPS e.max CAD

Krystalizacja MO, Impulse, LT, MT, HT z lub bez stosowania materiałów IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 maks. 4 uzupełnienia pojedynczych zębów lub jeden most 3-punktowy / inne piece maks. 6 punktów

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Polysk ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Wartości dla suszenia wstępnego

d) Trzeci stopień ogrzewania

** druga faza chłodzenia

- IPS e.max CAD

Krystalizacja LT, MT, HT z lub bez stosowania materiałów IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 maks. 4 uzupełnienia pojedynczych zębów lub jeden most 3-punktowy / inne piece maks. 6 punktów

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Polysk ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Wartości dla suszenia wstępnego

d) Trzeci stopień ogrzewania

** druga faza chłodzenia

- IPS e.max CAD

- Superszybka krystalizacja (konceptcja observe block): maks. 2 punkty z lub bez zastosowania IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

- Szybka krystalizacja (konceptcja observe block): maks. 3 punkty z lub bez zastosowania IPS e.max CAD Crystall./ materiały

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(a)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(a)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Wartości dla suszenia wstępnego

d) Trzeci stopień ogrzewania

** druga faza chłodzenia

– IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi and LT

**Wypalanie korekcyjne/wypalanie farb/wypalanie glazury
za pomocą IPS e.max CAD Crystall.**

Programat CS6/CS4 maks. 3 korony lub jeden most 3-punktowy / inne piece maks. 6 punktów

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	t1 [°C/min]
CS6 ^(a)	–	Glaze ^(a)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(a)	–	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Wypalanie korekcyjne nie jest możliwe w Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 punkty lub jeden most

b) Umieścić IPS e.max CAD Crystallization Tray na podstawie do syntezyzacji, maks. 6 punktów

c) Wartości dla suszenia wstępnego

d) Trzeci stopień ogrzewania

Wskazania

Brak

Obszary zastosowań

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste and Glaze Paste Fluo:
Charakteryzacja i glazurowanie uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazurowanie uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Drobne korekty kształtu uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions i IPS e.max ZirCAD

Przeciwwskazania

Stosowanie produktu jest przeciwwskazane, jeśli u pacjenta stwierdzono uczulenie na którykolwiek ze składników produktu.

Ograniczenia stosowania

W poniższych sytuacjach nie można zagwarantować pomyślnego przeprowadzenia procedury:

- Stosowanie w jamie ustnej
- Stosowanie IPS e.max CAD Crystall./ na niesynteryzowanych uzupełnieniach IPS e.max ZirCAD
- Stosowanie IPS e.max CAD Crystall./Add-On na uzupełnieniach IPS Empress CAD
- Mieszanie IPS e.max CAD Crystall./Add-On z IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains lub Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Stosowanie na uzupełnienia z IPS e.max CAD, jeśli zostały licowane IPS e.max Ceram.
 - W przypadku uzupełnień, których powierzchnie wewnętrznych nie można niezawodnie i dokładnie zabezpieczyć IPS Object Fix Putty / Flow (np. jak inlay e)
 - Nakładanie na IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Ostateczne uzupełnienie nie może być ponownie użyte

Ograniczenia w przetwarzaniu

Brak

Skutki uboczne

Na chwilę obecną nie są znane żadne działania niepożądane.

Interakcje

Na chwilę obecną nie są znane żadne działania niepożądane.

Korzyści kliniczne

- Rekonstrukcja funkcji żucia (tylko IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Przywrócenie estetyki

2 Skład

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Składniki: Szkło glinokrzemianowe alkaliczne, gliceryna, 1,3 butandiol, krzemionka dymiona, poliwinylpirolidon, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Składniki: Szkło glinokrzemianowe alkaliczne, gliceryna, 1,3 butandiol, krzemionka dymiona, poliwinylpirolidon, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Składniki: Szkło glinokrzemianowe alkaliczne, gliceryna, 1,3 butandiol, krzemionka dymiona, poliwinylpirolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Składniki: Szkło glinokrzemianowe alkaliczne, gliceryna, 1,3 butandiol, krzemionka dymiona, poliwinylpirolidon, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Składniki: Szkło glinokrzemianowe alkaliczne, 2-propanol, izobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Składniki: Szkło alkaliczne glinokrzemianowe, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Składniki: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Składniki: Woda, 1,3 butandiol, chlorek cynku

3 Sposób postępowania

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Użyj niewielkiej ilości IPS Object Fix Putty lub Flow, aby umocować uzupełnienie na pinie.
Przed użyciem dozuj gotowe do użycia pasty (Glaze, Shades, Stains) ze strzykawki i dobrze wymieszaj. Równomiernie nałóż IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo na całą zewnętrzną powierzchnię uzupełnienia za pomocą pędzelka (unikaj zanieczyszczenia wewnętrznych powierzchni uzupełnienia). Jeśli konieczne jest rozcieńczenie gotowej glazury, można ją zmieszać z niewielką ilością IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Nie należy nakładać zbyt grubej warstwy glazury. Unikaj "łączenia", szczególnie na powierzchni okluzyjnej. Zbyt cienka warstwa glazury może prowadzić do niezadowalającego efektu końcowego.
Jeśli konieczna jest charakteryzacja, można ją wykonać za pomocą IPS e.max CAD Crystall./Shades i / lub IPS e.max CAD Crystall./Stains przed wypalaniem krystalizującym. Farby można lekko rozcieńczyć za pomocą IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konsystencja powinna być jednak nadal podobna do pasty. Nałóż wymieszane farby bezpośrednio na niewypaloną warstwę glazury za pomocą małego pędzelka. Bardziej intensywny kolor można uzyskać poprzez wielokrotne nałożenie i wypalenie farbek, nie należy nakładać jednorazowo zbyt grubej warstwy farbek. Zbyt cienka warstwa glazury może prowadzić do niezadowalającego efektu końcowego. Do imitacji obszaru siecznego i uzyskania efektu translucencji na koronie hybrydowej w części siecznej i okluzyjnej należy użyć preparatu IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal. Żęby i szczeliny można zindywidualizować za pomocą farb. Wypal uzupełnienie przy użyciu określonych parametrów wypalania.

Uwaga dotycząca uzupełnień IPS e.max CAD Abutment Solutions

Materiał glazurujący nie może dotykać powierzchni bazy tytanowej ani kanału śruby, ponieważ może to zmniejszyć dokładność dopasowania. W przypadku łącznika hybrydowego nie należy nakładać żadnych materiałów na powierzchnię łączącą z koroną, ponieważ może to pogorszyć dopasowanie korony.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Użyj niewielkiej ilości IPS Object Fix Putty lub Flow, aby zamocować uzupełnienie na pinie. Energicznie wstrząśnij IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray bezpośrednio przed użyciem, aż kulka mieszająca w pojemniku będzie się swobodnie poruszać (około 20 sekund). Jeśli spray nie jest wystarczająco wstrząśnięty, tylko propelent będzie uwalniany w sprayu. W rezultacie uzupełnienie nie jest wystarczająco pokryte glazurą w proszku. Zachowaj odległość 10 cm między dyszą a powierzchnią, która ma być natryskiwana. Podczas natryskiwania trzymaj pojemnik z aerozolem możliwie jak najbardziej pionowo. Spryskaj uzupełnienie ze wszystkich stron obracając je, aby równomiernie rozłożyć warstwę. Wstrząśnij puszkę między kolejnymi etapami spryskiwania. Poczekaj aż warstwa glazury wyschnie i osiągnie białawy kolor. Powierzchnie niedokładnie pokryte należy ponownie spryskać. Jeśli wewnętrzne powierzchnie uzupełnienia zostały zanieczyszczone glazurą, usuń ją za pomocą suchej szczoteczki z krótkim włosiem. Następnie umieścić uzupełnienie na IPS e.max CAD/IPS Speed Tray i wypalić przy użyciu określonych parametrów wypalania.
Jeśli konieczna jest charakteryzacja, można ją wykonać za pomocą IPS e.max CAD Crystall./Shades i / lub IPS e.max CAD Crystall./Stains przed wypalaniem krystalizującym.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Do wykonywania drobnych korekt kształtu (np. punktów styecznych) należy używać IPS e.max CAD Crystall./Add-On wraz z odpowiednim płynem. Nałożymy wymieszany materiał dodatkowy bezpośrednio na obszary, które mają zostać dopasowane, za pomocą pędzla i ognia.
– Można to zrobić podczas krystalizacji lub podczas wypalania korekcyjnego (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– Wymieszany materiał add-on może być również nakładany na materiał Glaze Paste and/or Shades and Stains i wypalony.
– Jeśli używany jest Glaze Spray, najpierw nałożymy Shades and Stains. Następnie uzupełnimy brakujące obszary za pomocą Add-On. Nałożymy Glaze Spray natychmiast po nałożeniu Add-On i wypal. Po nałożeniu materiału add-on należy przeprowadzić wypalanie korekcyjne.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Płyn do rozcieńczania IPS e.max CAD Crystall./ pastes.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Płyn do mieszania IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabela kombinacji kolorów

Dostosowane charakterystyki i regulacje odcieni są stosowane przy użyciu IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains.

Kolory A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1					I2					I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Informacje dotyczące bezpieczeństwa

- W przypadku poważnych incydentów związanych z produktem, prosimy o kontakt z Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan / Liechtenstein, strona internetowa: www.ivoclarvivadent.com oraz z odpowiednim właściwym organem.
- Aktualna Instrukcja użytkowania oraz wyjaśnienie użytych symboli dostępne są na stronie:
- Podsumowanie bezpieczeństwa i wyników klinicznych (SSCP) można znaleźć w Europejskiej Bazie Danych o Wyrobach Medycznych (EUDAMED) pod adresem <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Podstawowe UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Ostrzeżenia

- Należy przestrzegać karty charakterystyki (SDS) (dostępna na stronie www.ivoclar.com).
- Podczas obróbki ceramiki powstaje pył, który może podrażniać skórę i oczy oraz powodować uszkodzenie płuc. Upewnij się, że sprzęt ssący na frezarcie i w miejscu pracy działa bez zarzutu. Nie wdychać pyłu szlifierskiego podczas wykańczania i nosić maskę przeciwpyłową (klasa cząstek FFP2) oraz okulary i rękawice ochronne.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Nie wdychać rozpylonej mgły. Pojemnik jest pod ciśnieniem. Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych i temperaturą powyżej 50°C. Nie otwierać na siłę ani nie palić puszki, nawet po jej całkowitym opróżnieniu.
- Profesjonalne środki wybielające na bazie nadtlenków (nadtlenek karbamidu; nadtlenek wodoru), a także fluorki fosforanowe o kwaśnym odczynie, stosowane w profilaktyce próchnicy, w przypadku częstego lub długotrwałego stosowania mogą sprawić, że powierzchnia istniejących uzupełnień IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions i IPS Empress CAD stanie się szorstka i matowa. Dotyczy to również uzupełnień, które zostały uzupełnione materiałem IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Utylizacja

Pozostałe zapasy materiału i usunięte uzupełnienia należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami lokalnymi.

Zagrożenie reszkowe

Użytkownicy powinni być świadomi, że wszelkie zabiegi dentystyczne w jamie ustnej są związane z pewnymi zagrożeniami. Część tych zagrożeń opisano poniżej:

- Odpryski / odcementowanie uzupełnienia może prowadzić do połknięcia / aspiracji materiału, a tym samym do konieczności leczenia stomatologicznego

5 Okres ważności i przechowywanie

- Temperatura przechowywania:
– Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C.
– Ten produkt nie wymaga przestrzegania specjalnych warunków przechowywania.
- Natychmiast szczelnie zamknąć pojemnik po każdym użyciu, aby zapobiec niekorzystnemu wpływowi środowiska na produkt.
- Nie należy używać produktu po upływie wskazanej daty ważności.
- Data ważności: Patrz uwaga na opakowaniu.

Przed użyciem należy sprawdzić wzrokowo, czy opakowanie i produkt nie są uszkodzone. W razie jakichkolwiek wątpliwości należy skonsultować się z firmą Ivoclar Vivadent AG lub lokalnym partnerem handlowym.

6 Informacje dodatkowe

Trzymać z dala od dzieci!

Materiały są przeznaczone wyłącznie do stosowania w stomatologii. Użytkowanie materiału powinno odbywać się ściśle według instrukcji stosowania. Nie ponosi się odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprzestrzegania instrukcji stosowania lub przewidzianego obszaru użytkowania. Użytkownik jest odpowiedzialny za testowanie materiału dla swoich własnych celów i za jego użycie w każdym innym przypadku niewyszczególnionym w instrukcji.

IPS e.max® CAD Crystall./

[sl] Navodila za uporabo

- Barve in glazure:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Dentinske barve za keramiko
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Intenzivne barve za keramiko
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazura za keramiko
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glazura za keramiko
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazura v spreju
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Dodatki za medicinski pripomoček:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Tekočina za keramiko
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Tekočina za keramiko



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Slovenščina

1 Predvidena uporaba

- Predvideni namen**
Karakterizacija, glaziranje in prilagajanje izbrane CAD/CAM keramike
- Ciljna skupina pacientov**
Pacienti s stalnimi zobmi
- Predvideni uporabniki**
- Zobozdravniki (izdelava restavracij v ordinaciji; klinični delovni postopek)
 - Laboratorijski zobotehniki (izdelava restavracij v zobozdravstvenem laboratoriju)
- Posebno usposabljanje**
Posebno usposabljanje ni potrebno.
- Uporaba**
Samo za uporabo v zobozdravstvu.

Opis

Ime izdelka	Opis
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterizacija za restavracije IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glaziranje za restavracije IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescenčno glaziranje za restavracije IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glaziranje za restavracije IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Manjše prilagoditve oblike restavracij IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions in IPS e.max ZirCAD (npr. proksimalne stične točke)

Tehnične specifikacije

Značilnosti	Enota	Specifikacije	
Upogibna trdnost	MPa	≥ 50*	
Koeficient toplotnega raztezanja (25–500 °C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Dodatek	8,9 ± 0,5*
Temperatura steklastega prehoda T _g	°C	575 ± 20*	
Kemijska topnost	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivnost [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Nadzor spremembe temperature	brez	brez	

* Izdelek izpolnjuje ustrezna merila učinkovitosti, opisana v ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 in ISO 9693:2019.
Razvrstitev: Zobna keramika tipa I / razreda 1a

Tabele za peko

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korektivna* peka/peka odtenkov/peka glazure z materiali IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Pri peči Programat CS6 najv. 4 restavracije posameznih zob / pri drugih pečeh najv. 6 enot

- IPS e.max CAD: Pri peči Programat CS6 najv. 4 restavracije posameznih zob ali mostiček s tremi enotami / pri drugih pečeh najv. 6 enot

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* V povezavi s sistemom IPS Empress CAD korekcijska peka ni mogoča.

* Korekcijska peka ni mogoče pri peči Programat CS4.

c) Vrednosti za predhodno sušenje

d) Tretja stopnja segrevanja

** Druga stopnja hlajenja

B = temperatura pripravljenosti, S = čas zapiranja, t = hitrost naraščanja temperature, T = temperatura peke, H = čas držanja, V = vakuum, L = dolgotrajno hlajenje, tl = hitrost hlajenja

- IPS e.max CAD

Kristalizacija MO, Impulse, LT, MT, HT z ali brez uporabe materialov IPS e.max CAD Crystall./

Pri peči Programat CS6 najv. 4 restavracije posameznih zob ali mostiček s tremi enotami / pri drugih pečeh najv. 6 enot

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Vrednosti za predhodno sušenje

d) Tretja stopnja segrevanja

** Druga stopnja hlajenja

- IPS e.max CAD

Kristalizacija LT, MT, HT z ali brez uporabe materialov IPS e.max CAD Crystall./

Pri peči Programat CS6 najv. 4 restavracije posameznih zob ali mostiček s tremi enotami / pri drugih pečeh najv. 6 enot

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Vrednosti za predhodno sušenje

d) Tretja stopnja segrevanja

** Druga stopnja hlajenja

- IPS e.max CAD

- Zelo hitra kristalizacija (koncept opazovanja blokov): najv. 2 enoti z ali brez uporabe IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray

- Zelo hitra kristalizacija (koncept opazovanja blokov): najv. 3 enote z ali brez uporabe materialov IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Krist. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Krist. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Vrednosti za predhodno sušenje

d) Tretja stopnja segrevanja

** Druga stopnja hlajenja

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi in LT

Korektivna* peka/peka odtenkov/peka glazure z materiali IPS e.max CAD Crystall./

Pri pečeh Programat CS6/CS4 najv. 3 krone ali 1 mostiček s tremi enotami / pri drugih pečeh najv. 6 enot

	B	S	t1	T1	H1	t2	T2	H2	V1/V1 ₂	V2/V2 ₂	L	t1
	[°C]	[mm:ss]	[°C/min]	[°C]	[mm:ss]	[°C/min]	[°C]	[mm:ss]	[°C]	[°C]	[°C]	[°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glazura ^{a)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korektivska peka ni mogoča pri peči Programat CS4.

a) IPS Speed Tray, najv. 3 enote ali en mostiček

b) Postavite pladenj IPS e.max CAD Crystallization Tray na pladenj za sintranje, najv. 6 enot

c) Vrednosti za predhodno sušenje

d) Tretja stopnja segrevanja

Indikacije

Brez

Področja uporabe:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste in Glaze Paste Fluo:
Karakterizacija in glaziranje restavracij IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glaziranje restavracij IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD in IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Prilagoditve oblike restavracij IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions in IPS e.max ZirCAD

Kontraindikacije

Če je znano, da je pacient alergičen na katero koli sestavino izdelka, odsvetujemo njegovo uporabo.

Omejitve uporabe

V naslednjih primerih ni mogoče zagotoviti uspešnega postopka:

- Intraoralna uporaba
- Uporaba IPS e.max CAD Crystall./ na nesintranih restavracijah IPS e.max ZirCAD
- Uporaba IPS e.max CAD Crystall./Add-On na restavracijah IPS Empress CAD
- Mešanje IPS e.max CAD Crystall./Add-On z IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains ali Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Uporaba na restavracijah IPS e.max CAD, če morajo biti slojevane z IPS e.max Ceram
 - Restavracije, pri katerih ne morete zanesljivo in natančno prekriti notranjih površin z izdelkom IPS Object Fix Putty/Flow (npr. inleji)
 - Uporaba na IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Končne restavracije se ne sme uporabiti ponovno.

Omejitve pri obdelavi

Brez

Neželeni učinki

Neželeni učinki do zdaj niso znani.

Medsebojno učinkovanje

Doslej ni znano nobeno medsebojno učinkovanje.

Klinični prednosti

- Rekonstrukcija funkcije žvečenja (samo IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restavracija estetike

2 Sestava

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicijev dioksid, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicijev dioksid, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicijev dioksid, polivinil pirolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicijev dioksid, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, 2-propanol, izobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Sestavine: Alkalno aluminosilikatno steklo, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Sestavine: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Sestavine: Voda, 1,3 butandiol, cinkov klorid

3 Uporaba

- **IPS e.max CAD Crystall./paste (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Uporabite majhno količino IPS Object Fix Putty ali Flow, da pritrdite restavracijo na zatič.
Pred uporabo iz brizge iztisnite paste, pripravljene za uporabo (Glaze, Shades, Stains), in jih dobro premešajte. S krtačko enakomerno nanesite IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo na celotno zunanjo površino restavracije (izognite se kontaminaciji notranjih površin restavracije). Če je treba pripravljeno glazuro nekoliko razredčiti, jo lahko zmešate z majhno količino IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Glazure ne nanašajte preveč na debelo. Izogibajte se prekomerni porabi sredstev, zlasti na okluzalni površini. Pretanek sloj glazure lahko privede do nezadovoljivega končnega rezultata.
Če potrebujete karakterizacijo, lahko prilagodite restavracijo z uporabo IPS e.max CAD Crystall./Shades in/ali IPS e.max CAD Crystall./Stains. Odtenke in barve lahko rahlo razredčite z IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Vendar pa mora tekstura ostati enaka pasti. Zmešane odtenke in barve nanesite neposredno na nepečen sloj glazure s fino krtačko. Intenzivnejše odtenke dosežete z več postopki barvanja in ponavljanjem peke, ne z nanašanjem debelejših slojev. Pretanek sloj glazure lahko privede do nezadovoljivega končnega rezultata. Z IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal posnemajte incizalno območje in ustvarite učinek translucence na kroni v incizalni in okluzalni tretjini. Z odtenki je mogoče individualizirati vrške in fisure. Nato restavracijo pecite s predpisanimi parametri za peko.

Opomba glede restavracij IPS e.max CAD Abutment Solutions

Material za glaziranje se ne sme dotikati vezne površine z vezivno osnovo iz titana ali vijačnim kanalom, ker lahko to ogrozi natančnost prilaganja. Na hibridnem oporniku ne nanašajte nikakršnih materialov na vezno površino s krono, ker lahko tako ogrozite prilaganje krone.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Uporabite majhno količino IPS Object Fix Putty ali Flow, da pritrdite restavracijo na zatič. Neposredno pred uporabo intenzivno pretresite pršilo IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray, dokler se kroglica za mešanje v vsebniku ne začne prosto premikati (približno 20 sekund). Če pršila ne pretresete dovolj, se bo z razpršitvijo sprostil predvsem potisni plin. Posledično bo restavracija nezadostno prevečena z glazirnim prahom. Med šobo in površino, ki jo boste popršili, mora biti 10 cm razdalje. Med pršenjem držite pločevinko čim bolj navpično. Restavracijo popršite z vseh strani s kratkimi pritiski, pri čemer hkrati obračajte restavracijo, da ustvarite enakomeren prekrivni sloj. Med posameznimi pritiski pršila znova pretresite pločevinko. Nekoliko počakajte, da se sloj glazure posuši in postane belkast. Predele, ki ne izkazujejo enakomernega sloja, morate popršiti znova. Če so bile notranje površine restavracije kontaminirane z glazuro, odstranite glazuro s suho krtačko s kratkimi ščetinami. Nato postavite restavracije na pladenj IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray in jih pecite z uporabo predpisanih parametrov za peko.
Če potrebujete karakterizacijo, lahko pred nanosom pršila IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray prilagodite restavracijo z uporabo IPS e.max CAD Crystall./Shades in/ali IPS e.max CAD Crystall./Stains.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**

- Za manjše prilagoditve oblike (npr. proksimalne stične točke) uporabite IPS e.max CAD Crystall./Add-On, vključno z ustrezno mešalno tekočino. Zmešani dodatni material s pomočjo krtačke nanesite neposredno na območja, ki bi jih radi prilagodili, in opravite peko.
- To lahko storite med kristalizacijo ali med korektivno peko (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
 - Zmešani dodatni material lahko nanesete tudi na nepečeno pasto Glaze Paste in/ali odtenke in barve ter nato opravite peko.
 - Če uporabljate Glaze Spray, najprej nanesite odtenke in barve. Nato dopolnite manjkajoča območja z dodatkom Add-On. Takoj po nanosu dodatka Add-On uporabite Glaze Spray, nato opravite peko. Po nanosu dodatnega materiala izvedite korektivno peko.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**

Tekočina za redčenje past IPS e.max CAD Crystall./.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**

Tekočina za mešanje IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Preglednica kombinacij odtenkov

Prilagojene karakterizacije in prilagoditve odtenkov se doseže z uporabo sredstev IPS e.max CAD Crystall./Shades in Stains.

Odtonek A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2		I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Varnostne informacije

- V primeru resnih neprijetnosti, povezanih z izdelkom, se obrnite na podjetje Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Lihtenštajn, spletno mesto: www.ivoclar.com in odgovorne pristojne organe.
- Aktualna navodila za uporabo in razlage simbolov so na voljo na spletni strani: www.ivoclar.com/elFU.
- Trenutno veljavna različica Povzetka o varnosti in klinični učinkovitosti (SSCP) je na voljo v evropski zbirki podatkov za medicinske pripomočke (EUDAMED) na spletnem mestu <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Osnovni UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Opozorila

- Upoštevajte varnostni list (SDS) (na voljo na spletnem mestu www.ivoclar.com).
- Pri obdelavi keramike nastaja prah, ki lahko draži kožo in oči ter povzroči poškodbe pljuč. Priporočamo, da sesalna oprema vašega rezkalnika in na vašem delovnem mestu deluje pravilno. Med zaključno obdelavo ne vdihavajte keramičnega prahu in nosite masko proti prahu (razred delcev FFP2) ter zaščitna očala in rokavice.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Ne vdihujte meglice pršila. Vsebnik je pod tlakom. Zaščitite pred neposredno sončno svetlobo in temperaturami nad 50 °C. Pločevinke ne odpirajte na silo ali zažigajte, niti kadar je povsem izpraznjena.
- Pri pogosti ali dolgotrajni uporabi profesionalnih belilnih sredstev na osnovi peroksida (karbamidni peroksid, vodikov peroksid) in rahlo kislil fosfatnih fluoridov, namenjenih preprečevanju kariesa, lahko postane površina obstoječih restavracij IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions in IPS Empress CAD hrapava in matirana. To velja tudi za restavracije, ki so bile dopolnjene z IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informacije o odstranjevanju

Preostalo zalogo ali odstranjene restavracije je treba zavreči skladno z ustrezno državno zakonodajo.

Preostala tveganja

Uporabniki morajo upoštevati, da vsakršni zobozdravstveni posegi v ustni votlini vključujejo določena tveganja. Nekatera od teh tveganj so navedena spodaj:

- Zaradi okruškov/zlomov materiala restavracije lahko pride do nenamernega zaužitja ali vdihla in ponovnega dentalnega zdravljenja.

5 Rok uporabnosti in shranjevanje

- Temperatura skladiščenja:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
 - Add-On: Ta izdelek ne zahteva posebnih pogojev shranjevanja.
- Po vsaki uporabi izdelek takoj nepredušno zaprite, da preprečite kakršne koli škodljive vplive okolja na izdelek.
- Izdelka ne uporabljajte po izteku navedenega roka uporabnosti.
- Rok uporabnosti: Glejte navedbo na embalaži.

Pred uporabo preglejte embalažo in izdelek, da nista poškodovana. V primeru dvoma se obrnite na družbo Ivoclar Vivadent AG ali vašega lokalnega prodajalca.

6 Dodatne informacije

Material shranjujte nedosegljiv otrokom!

Material je bil razvit izključno za uporabo v zobozdravstvu. Obdelavo je treba izvajati strogo v skladu z navodili za uporabo. Za škodo, ki nastane zaradi neupoštevanja navodil ali določenega področja uporabe, proizvajalec ne prevzema odgovornosti. Za preizkušanje ustreznosti in uporabe materiala za kakršen koli namen, ki ni izrecno naveden v navodilih, je odgovoren uporabnik sam.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[hr] Upute za uporabu

- Boje i Glazure:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Dentinske boje za keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Intenzivne boje za keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramička glazura
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramička glazura
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazura u spreju
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-on
- Dodatna oprema medicinskog proizvoda:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Tekućina za keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Tekućina za keramiku

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Hrvatski

1 Predviđena uporaba

Predviđena namjena

Karakterizacija, glaziranje i prilagodba odabranih CAD/CAM keramičkih materijala

Ciljna skupina pacijenata

Pacijenti s trajnim zubima

Predviđeni korisnici

- stomatolozi (izrada nadomjestaka u ordinaciji; klinički tijek rada)
- dentalni laboratorijski tehničari (izrada nadomjestaka u dentalnom laboratoriju)

Posebna obuka

Nije potrebna posebna obuka.

Uporaba

Samo za stomatološku primjenu.

Opis

Naziv proizvoda	Opis
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterizacija IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glaziranje IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescentno glaziranje IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glaziranje IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Male prilagodbe oblika IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions i IPS e.max ZirCAD nadomjestaka (npr. aproksimalne kontaktne točke)

Tehničke specifikacije

Karakteristike	Jedinica	Specifikacije	
Svojna čvrstoća	MPa	≥ 50*	
Koeficijent toplinskog širenja (25 – 500 °C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-on	8,9 ± 0,5*
Temperatura staklastog prijelaza T _g	°C	575 ± 20*	
Kemijska topljivost	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivnost [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Provjera promjene temperature	Nije primjenjivo	Nije primjenjivo*	

* Proizvod je u skladu s važećim kriterijima izvedbe kako je opisano u standardima ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 i ISO 9693:2019.

Klasifikacija: dentalna keramika tip 1 / razred 1a

Stalci za pečenje

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korektivno* pečenje / boje / glazure s materijalima IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 maks. 4 pojedinačna nadomjestka zuba / druge peći maks. 6 jedinica
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 pojedinačna nadomjestka zuba ili jedan most s 3 člana / druge peći maks. 6 jedinica

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Korektivno pečenje nije moguće u kombinaciji s IPS Empress CAD.

* Korektivno pečenje u peći Programat CS4 nije moguće.

c) Vrijednosti za predsušenje

d) Treća faza zagrijavanja

** Druga faza hlađenja

B = temperatura u stanju pripravnosti, S = vrijeme zatvaranja, t = brzina povećavanja temperature, T = temperatura pečenja, H = vrijeme držanja, V = vakuum,

L = dugotrajno hlađenje, tI = brzina hlađenja

– IPS e.max CAD

Kristalizacija materijala M0, Impulse, LT, MT, HT uz ili bez primjene IPS e.max CAD Crystall./ materijala

Programat CS6 maks. 4 pojedinačna nadomjestka zuba ili jedan most s 3 člana / druge peći maks. 6 jedinica

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Vrijednosti za predsušenje

d) Treća faza zagrijavanja

** Druga faza hlađenja

– IPS e.max CAD

Kristalizacija materijala LT, MT, HT uz ili bez primjene IPS e.max CAD Crystall./ materijala

Programat CS6 maks. 4 pojedinačna nadomjestka zuba ili jedan most s 3 člana / druge peći maks. 6 jedinica

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Vrijednosti za predsušenje

d) Treća faza zagrijavanja

** Druga faza hlađenja

– IPS e.max CAD

– Superbrza kristalizacija (uzmite u obzir koncept bloka): maks. 2 člana s ili bez primjene IPS e.max CAD Crystall./ Spray Glaze

– Superbrza kristalizacija (uzmite u obzir koncept bloka): maks. 3 člana s ili bez primjene IPS e.max CAD Crystall./ materijala

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6 Superbrzo	–	Krist. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Brzina	–	Cryst. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Vrijednosti za predsušenje

d) Treća faza zagrijavanja

** Druga faza hlađenja

- **IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi i LT**
Korektivno* pečenje / boje / glazure s IPS e.max CAD Crystall./ materijalima
Programat CS6/CS4 maks. 3 krunice ili jedan most s 3 člana / druge peći maks. 6 jedinica

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t1 [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glazura ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

- * Korektivno pečenje nije moguće u peći Programat CS4
- a) IPS Speed Tray, maks. 3 člana ili jedan most
- b) Postavite podložak za kristalizaciju IPS e.max CAD na podložak za sinteriranje, maks. 6 člana
- c) Vrijednosti za predušenje
- d) Treća faza zagrijavanja

Indikacije
Nema

Područja primjene:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste i Glaze Paste Fluo: karakterizacija i glaziranje IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: glaziranje IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD i IPS Empress CAD nadomjestaka
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On: prilagodbe oblika IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions i IPS e.max ZirCAD nadomjestaka

Kontraindikacije

Uporaba proizvoda kontraindicirana je ako je pacijent alergičan na bilo koji sastojak materijala.

Ograničenja primjene

U sljedećim situacijama ne može se osigurati uspjeh postupka:

- intraoralno nanošenje
- nanošenje proizvoda IPS e.max CAD Crystall./ na nadomjestke IPS e.max ZirCAD koji nisu sinterirani
- nanošenje IPS e.max CAD Crystall./Add-On na IPS Empress CAD nadomjestke
- miješanje proizvoda IPS e.max CAD Crystall./Add-On s IPS e.max CAD Crystall./Shade, Stains ili Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - nanošenje na IPS e.max CAD nadomjestke ako se trebaju obložiti materijalom IPS e.max Ceram
 - nadomjestci čije se unutarnje površine ne mogu pouzdano i precizno prekriti materijalom IPS Objekt Fix Putty/Flow (npr. inleji)
 - nanošenje na IPS e.max CAD Abutment Solutions
- završna restauracija ne smije se ponovno upotrebljavati.

Ograničenja obrade

Nema

Nuspojave

Dosad nema poznatih nuspojava.

Interakcije

Dosad nema poznatih interakcija.

Klinička korist

- rekonstrukcija funkcije žvakanja (samo IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- restauracija estetike

2 Sastav

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicij, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicij, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicij, polivinil pirolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, glicerol, 1,3 butandiol, pirogeni silicij, polivinil pirolidon, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, 2-propanol, izobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponente: staklo od alkalijskog aluminosilikata, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponente: 1,3 butandiol
- **tekućina IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponente: Voda, 1,3 butandiol, cinkov klorid

3 Primjena

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Upotrijebite malu količinu proizvoda IPS Objekt Fix Putty ili Flow kako biste učvrstili nadomjestak na kolčiču.
Prije uporabe istisnite gotove paste (Glaze, Shades, Stains) iz štrcaljke i dobro promiješajte. Kistom ravnomjerno nanesite IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Paste / Fluo na cijelu vanjsku površinu nadomjestka (izbjegavajte kontaminaciju unutarnjih površina nadomjestka). Ako se gotova glazura mora malo razrijediti, može se pomiješati s malom količinom IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Liquid. Nemojte nanijeti predebeli sloj glazure. Izbjegavajte prekomjerno nakupljanje materijala, posebno na okluzalnoj površini. Pretanak sloj glazure može dovesti do nezadovoljavajućeg krajnjeg rezultata.
Ako su poželjne karakterizacije, nadomjestak se može individualizirati s pomoću IPS e.max CAD Crystall./Shades i/ili IPS e.max CAD Crystall./Stains. Shades i Stains mogu se malo razrijediti s pomoću tekućine IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Međutim, i dalje bi trebale imati konzistenciju paste. Mekanim kistom nanesite pomiješane Shades i Stains izravno na nepečen sloj glazure. Intenzivnije boje postižu se u nekoliko postupaka bojanja i pečenja, a ne nanošenjem debljih slojeva. Pretanak sloj glazure može dovesti do nezadovoljavajućeg krajnjeg rezultata. Upotrijebite IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal za oponašanje incizalnog područja i stvorite efekt translucencije na krunici u incizalnoj i okluzalnoj trećini. Kvržice i fisure mogu se individualizirati bojama. Nakon toga pecite nadomjestak primjenjujući navedene parametre pečenja.

Napomena u vezi s IPS e.max CAD Abutment Solutions nadomjestcima

Materijal za glaziranje ne smije dodirivati površinu svezivanja na podlozi svezivanja od titana ni kanal za vijak jer to može negativno utjecati na točnost dosjedanja. Na hibridnom abutmentu nemojte nanositi nikakve materijale na površinu svezivanja krunice jer to može negativno utjecati na dosjedanje krunice.

- **IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray**
Upotrijebite malu količinu proizvoda IPS Objekt Fix Putty ili Flow kako biste učvrstili nadomjestak na kolčiču. Dobro protresite sprej IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray neposredno prije uporabe dok se kuglica za miješanje u spremniku ne počne slobodno kretati (oko 20 sekundi). Ako sprej niste dovoljno protresli, raspršuje se samo potisno sredstvo. Rezultat toga jest nadomjestak koji nije dovoljno prekriven prahom za glaziranje. Pridržavajte se razmaka od 10 cm između mlaznice i površine koju treba poprskati. Tijekom prskanja limenku sa sprejom držite što uspravnije. Nadomjestak poprskajte sa svih strana u kratkim naletima i u isto vrijeme okrećite nadomjestak tako da se stvori ravnomjeran sloj. Limenku sa sprejom ponovno protresite između pojedinih raspršivanja. Sačekajte kratko dok se sloj glazure ne osuši i ne poprimi bjelkastu boju. Područja na kojima sloj nije ravnomjeran moraju se ponovno poprskati. Ako su unutarnje površine nadomjestka kontaminirane glazurom, uklonite glazuru suhim kistom s kratkim čekinjama. Nadomjestke tad postavite na IPS e.max CAD podložak za kristalizaciju / IPS Speed podložak i pecite prema navedenim parametrima za pečenje. Ako su poželjne karakterizacije, nadomjestak se može individualizirati s pomoću IPS e.max CAD Crystall./Shades i/ili IPS e.max CAD Crystall./Stains prije nanošenja IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Upotrijebite IPS e.max CAD Crystall./Add-On, uključujući određenu tekućinu za miješanje za manje prilagodbe oblika (npr. aproksimalne kontaktne točke). Kistom nanesite pomiješan materijal Add-On izravno na područja koja je potrebno prilagoditi i ispecite.
- Ovo se može napraviti tijekom kristalizacije ili tijekom korektivnog pečenja (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Miješani materijal Add-On može se nanijeti i na nepečenu Glaze Paste i/ili Shades i Stains te se onda ispeći.
- Ako se upotrebljava glazura u spreju, najprije nanesite Shades i Stains. Nakon toga nadopunite područja koja nedostaju materijalom Add-On. Nanesite glazuru u spreju odmah nakon nanošenja materijala Add-On i ispecite. Nakon nanošenja materijala Add-On, izvršite korektivno pečenje.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Tekućina za razrjeđivanje IPS e.max CAD Crystall./pasta.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Tekućina za miješanje proizvoda IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Tablica kombinacija boja

Prilagođene karakterizacije i prilagodbe oblika primjenjuju se pomoću IPS e.max CAD Crystall./Shades i Stains.

A – D boja	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Sigurnosne informacije

- U slučaju ozbiljnih incidenata vezanih za proizvod, obratite se tvrtki Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan / Lihtenštajn, internetska stranica: www.ivoclar.com i odgovornom nadležnom tijelu.
- Aktualne upute za uporabu i objašnjenje simbola dostupni su na internetskoj stranici: www.ivoclar.com.
- Sažetak o sigurnosnoj i kliničkoj učinkovitosti (SSCP) dostupan je u Europskoj bazi podataka za medicinske proizvode (EUDAMED) na <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Osnovni UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Upozorenja

- Pridržavajte se sigurnosno-tehničkog lista (STL) (dostupan na internetskoj stranici www.ivoclar.com).
- Obrada keramičkih proizvoda stvara prašinu koja može nadražiti kožu i oči, te može dovesti do oštećenja pluća. Provjerite da li usisna oprema glodalice na radnom mjestu ispravno radi. Tijekom završne obrade nemojte udisati keramičku prašinu i nosite masku za zaštitu od prašine (razred čestica FFP2) te zaštitne naočale i rukavice.
- IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray: nemojte udisati maglicu nastalu raspršivanjem. Spremnik je pod tlakom. Zaštitite ga od izravne sunčeve svjetlosti i temperature preko 50 °C. Nemojte otvarati na silu niti paliti limenku, čak ni kad je potpuno prazna.
- Česta i dugotrajna uporaba profesionalnih sredstva za izbjeljivanje na bazi peroksida (karbamidov peroksid, vodikov peroksid) i kiselkastih fosfatnih fluorida za sprječavanje karijesa mogu površine postojećih nadomjestaka IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions u IPS Empress CAD učiniti hrapavim i mat. To vrijedi i za nadomjestke koji su nadopunjeni proizvodom IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informacije o zbrinjavanju

Ostatak zaliha ili uklonjene restauracije morate zbrinuti u skladu s odgovarajućim nacionalnim pravnim propisima.

Preostali rizici

Korisnici trebaju biti svjesni da svaka stomatološka intervencija u usnoj šupljini uključuje određene rizike. Neki su rizici navedeni u nastavku:
- odlamanja/napuknuća materijala za nadomjestke može dovesti do slučajnog gutanja ili udisanja i ponovnog stomatološkog tretmana.

5 Rok valjanosti i skladištenje

- Temperatura skladištenja:
- Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2 - 28 °C
- Add-On Ovaj proizvod ne zahtijeva posebne uvjete skladištenja.
- Nakon svake uporabe odmah čvrsto zatvorite proizvod kako biste spriječili negativan utjecaj okoline na proizvod.
- Nemojte upotrebljavati proizvod nakon isteka navedenog roka valjanosti.
- Rok valjanosti: pogledajte napomenu na pakiranju.

Prije uporabe vizualno provjerite ima li oštećenja na ambalaži i proizvodu. U slučaju bilo kakve sumnje, obratite se tvrtki Ivoclar Vivadent AG ili svom lokalnom distributeru.

6 Dodatne informacije

Čuvajte materijal dalje od dohvata djece!

Materijal je razvijen samo za uporabu u stomatologiji. Smije se obradivati isključivo prema uputama za uporabu. Proizvođač ne preuzima odgovornost za štete koje su rezultat nepridržavanja uputa ili navedenog područja primjene. Korisnik je odgovoran za ispitivanje prikladnosti i uporabljivosti proizvoda za svaku svrhu koja nije izričito navedena u Uputama.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[cs] **Návod k použití**

- Barvy (stains) a glazury:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Barvy na keramiku v odstínech dentinu
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Intenzivní barvy na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazura na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo: Glazura na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazura ve spreji
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-on
- Příslušenství pro zdravotnický prostředek:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Tekutina na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Tekutina na keramiku



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Čeština

1 Určené použití

Určený účel

Charakterizace, glazování a úprava vybraných CAD/CAM keramických materiálů

Cílová skupina pacientů

Pacienti s trvalým chrupem

Určení uživatele

- Zubní lékaři (výroba náhrad v zubní ordinaci; klinický pracovní postup)
- Zubní technici (výroba náhrad v zubní laboratoři)

Speciální školení

Bez požadavku na speciální školení.

Použití

Pouze pro použití ve stomatologii.

Popis

Název výrobku	Popis
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Charakterizace náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazování náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo	Glazování náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD s použitím glazury Fluo
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazování náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Drobné úpravy tvaru náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS e.max ZirCAD (např. proximální body kontaktu)

Technické specifikace

Vlastnosti	Jednotka	Specifikace	
Pevnost v ohybu	MPa	≥ 50*	
Koeficient tepelné roztažnosti (25 – 500°C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-on	8,9 ± 0,5*
Teplota přeměny skla T _g	°C	575 ± 20*	
Chemická rozpustnost	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivita [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Kontrola změny teploty	N/A	N/A*	

* Výrobek splňuje příslušná výkonnostní kritéria popsaná v normách ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 a ISO 9693:2019.
Klasifikace: Dentální keramika typ I / třída 1a

Tabulka - parametry pálení

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korekční pálení* / dobarvovací pálení /glazovací pálení s materiály IPS e.max CAD Crystall.

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 jednočlenné zubní náhrady / další pece max. 6 jednotek
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 jednočlenné náhrady nebo jeden tříčlenný můstek / ostatní pece max. 6 jednotek

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Ve spojení s IPS Empress CAD není možné provést korekční pálení.

* Korekční pálení v Programat CS4 není možné.

c) Hodnoty pro předběžné sušení

d) Třetí fáze ohřevu

** Druhá fáze chlazení

B = pohotovostní teplota, S = doba sušení, t = nárůst teploty, T = teplota vypalování, H = doba výdrže na teplotě, V = vakuum, L = dlouhodobé chlazení, tI = rychlost chlazení

- IPS e.max CAD

Krystalizace MO, Impulse, LT, MT, HT s nebo bez nanesení materiálů IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 jednočlenné náhrady nebo jeden tříčlenný můstek / ostatní pece max. 6 jednotek

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 8:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Hodnoty pro předběžné sušení

d) Třetí fáze ohřevu

** Druhá fáze chlazení

- IPS e.max CAD

Krystalizace LT, MT, HT s nebo bez nanesení materiálů IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 jednočlenné náhrady nebo jeden tříčlenný můstek / ostatní pece max. 6 jednotek

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazura ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 1:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(c) 00:03 ^(c)	60/90	400/1832	[h:mm] 0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 0:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Hodnoty pro předběžné sušení

d) Třetí fáze ohřevu

** Druhá fáze chlazení

- IPS e.max CAD

– Superrychlá krystalizace (respektujte koncept bloků): max. 2 jednotky s nebo bez použití IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

– Rychlá krystalizace (respektujte koncept bloků): max. 3 jednotky s nebo bez použití materiálů IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6 – Superrychlá krystalizace	–	Kryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 – Rychlá krystalizace	–	Kryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(c) 210 ^(c)	[h:mm] 00:00 0:02 ^(c) 0:01 ^(c)	90	400	[h:mm] 0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 0:02 ^(c)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Hodnoty pro předběžné sušení

d) Třetí fáze ohřevu

** Druhá fáze chlazení

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi a LT

Korekční pálení* / dobarvovací pálení / glazovací pálení s materiály IPS e.max CAD Crystall.

Programat CS6/CS4 max. 3 korunky nebo jeden tříčlenný můstek / ostatní pece max. 6 jednotek

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glazura ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 0:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 3:00 ^{d)} 3:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 0:03 ^{d)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korekční pálení není v Programat CS4 možné.

a) IPS Speed Tray, maximálně 3 členy nebo jeden můstek

b) Umístěte destičku IPS e.max CAD Crystallization Tray na sintrovací podložku, maximálně 6 členů

c) Hodnoty pro předběžné sušení

d) Třetí fáze ohřevu

Indikace

Žádné

Oblasti použití

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste a Glaze Paste Fluo:
Charakterizace a glazování náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazování náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Úpravy tvaru náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS e.max ZirCAD

Kontraindikace

Použití výrobku je kontraindikováno, pokud je u pacienta známa alergie na kteroukoliv z jeho složek.

Omezení použití

V následujících situacích nelze zajistit úspěšný postup:

- Intraorální aplikace
- Aplikace IPS e.max CAD Crystall./ na nevysintrované náhrady IPS e.max ZirCAD
- Aplikace IPS e.max CAD Crystall./Add-On u náhrad IPS Empress CAD
- Michání IPS e.max CAD Crystall./Add-On s IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains nebo Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Aplikace na náhrady z IPS e.max CAD, pokud se mají fazetovat pomocí IPS e.max Ceram
 - Náhrady, jejichž vnitřní povrchy nelze spolehlivě pokrýt materiálem IPS Objekt Fix Putty/Flow (např. inleje)
 - Aplikace na IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Finální náhrada nesmí být používána opakovaně.

Omezení zpracování

Žádné

Nežádoucí účinky

V současnosti nejsou známy žádné nežádoucí účinky.

Interakce

Dosud nejsou známy žádné interakce.

Klinický přínos

- Obnovení žvýkací funkce (pouze IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Obnova estetiky

2 Složení

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, glycerin, 1,3-butandiol, oxid křemičitý, polyvinylpyrrolidon, pigmenty.
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, glycerin, 1,3-butandiol, oxid křemičitý, polyvinylpyrrolidon, pigmenty.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, glycerin, 1,3-butandiol, oxid křemičitý, polyvinylpyrrolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, glycerin, 1,3-butandiol, oxid křemičitý, polyvinylpyrrolidon, pigmenty.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, 2-propanol, izobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Složky: Alkalické hlinítokřemičité sklo, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Složky: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Složky: Voda, 1,3-butandiol, chlorid zinečnatý

3 Aplikace

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
K upevnění náhrady na pin použijte malé množství IPS Object Fix Putty nebo Flow.
Před použitím vytlačte ze stříkačky pasty připravené k použití (Glaze, Shades, Stains) a dobře je promíchejte. Rovnoměrně naneste IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo na celý vnější povrch náhrady pomocí štětce (vyhněte se kontaminaci vnitřních ploch náhrady). Pokud je potřeba glazuru připravenou k přímému použití lehce zředit, lze ji smísit s malým množstvím tekutiny IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Glazuru nenanášejte v příliš silné vrstvě. Zamezte tvorbě „loučiček“, zvláště na okluzálních plochách. Příliš tenká vrstva glazury může vést k neuspokojivému konečnému výsledku.
Pokud jsou požadovány charakterizace, náhradu lze individualizovat pomocí materiálů IPS e.max CAD Crystall./Shades a/nebo IPS e.max CAD Crystall./Stains. Odstíny (shades) a barvy (stains) lze mírně naředit pomocí IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konzistence by však měla zůstat pastovitá. Naneste rozmíchané odstíny (shades) a barvy (stains) přímo na nevypálenou vrstvu glazury pomocí jemného štětce. Intenzivnějších odstínů se dosáhne opakováním postupů dobarvování a vypalování, nikoli nanášením silnějších vrstev. Příliš tenká vrstva glazury může vést k neuspokojivému konečnému výsledku. Použijte materiál IPS e.max CAD Crystall./Shades k imitaci incizální oblasti a vytvoření efektu translucence na korunce v incizální nebo okluzální třetině. Hrboky zubů a fisury lze individualizovat pomocí barev (stains). Nakonec vypalte náhradu s použitím stanovených parametrů vypalování.

Poznámka k náhradám IPS e.max CAD Abutment Solutions

Glazura se nesmí nanášet na vazebný povrch k titanové bázi ani do kanálu pro šroub, neboť by to mohlo negativně ovlivnit přesnost dosazení náhrady. Nenanášejte žádný materiál na vazebné plochy hybridního abutmentu, neboť to může negativně ovlivnit přesnost dosazení korunky.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
K upevnění náhrady na pin použijte malé množství IPS Object Fix Putty nebo Flow. Těsně před použitím IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray jej intenzivně protřepejte, aby se míchací kulička v nádobce volně pohybovala (přibližně 20 sekund). Pokud se sprej neprotřepe dostatečně, při stříkání bude z trysky vycházet převážně hnací médium. V důsledku toho dojde k nedostatečnému pokrytí náhrady glazovacími práškem. Dodržujte vzdálenost 10 cm mezi tryskou a povrchem, na nějž se materiál nanáší. Během stříkání držte plechovku spreje pokud možno co nejvíce svisle. Nastříkejte náhradu ze všech stran krátkými stříky, přičemž náhradou současně otáčejte tak, aby byla vytvořena rovnoměrná krycí vrstva. Mezi jednotlivými stříky plechovku opět protřepejte. Krátce počkejte, než vrstva glazury zaschne a nabude bělavé barvy. Plochy, které se nebudou jevit jako rovnoměrná vrstva, se musí nastříkat znovu. Pokud byly vnitřní plochy náhrady znečištěny glazurou, odstraňte ji suchým štětcem s krátkým chlupem. Poté umístěte náhrady na destičku IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray a vypalte je podle stanovených parametrů.
Pokud je požadována charakterizace, lze náhradu před aplikací IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray individualizovat s pomocí IPS e.max CAD Crystall./Shades a/nebo IPS e.max CAD Crystall./Stains.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Použijte IPS e.max CAD Crystall./Add-On včetně příslušné mísící tekutiny k provedení menších úprav tvaru (např. proximální body kontaktu). Pomocí štětce naneste namíchaný add-on materiál přímo na místa, která mají být upravena, a vypalte.
- To lze provést během krystalizace nebo během korekčního pálení (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Namíchaný add-on materiál lze také nanést na nevypálené materiály Glaze Paste a/nebo Shades a Stains a vypálit.
- Pokud používáte materiál Glaze Spray, aplikujte nejprve materiál Shades a Stains. Následně doplňte chybějící oblasti pomocí add-on materiálu. Glaze Spray aplikujte ihned po nanesení Add-On a vypalte. Po nanesení add-on proveďte korekční pálení.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Mísící tekutina pro IPS e.max CAD Crystall./Pastes.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Mísící tekutina pro IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Kombinační tabulka odstínů

Individualizace a požadovaného odstínu je dosaženo pomocí dobarvovacích materiálů IPS e.max CAD Crystall.

Odstín zubu A – D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Bezpečnostní upozornění

- V případě vážných nehod souvisejících s výrobkem kontaktujte společnost Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Lichtenštejnsko, webové stránky: www.ivoclar.com a své místní veřejné zdravotnické úřady.
- Aktuální návod k použití a vysvětlení symbolů jsou k dispozici na webových stránkách: www.ivoclar.com/elfu.
- Souhrn údajů o bezpečnosti a klinické funkci je k dispozici v Evropské databázi zdravotnických prostředků (EUDAMED) na webu <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Základní UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Varování

- Dodržujte pokyny v bezpečnostním listu (SDS) (k dispozici na www.ivoclar.com).
- Při zpracování keramických bloků vzniká prach, který může podráždit pokožku a oči a může způsobit poškození plic. Dbejte na správnou funkci odsávacího zařízení vaší frézky a na vašem pracovišti. Nevdechujte keramický prach při dokončovacích krocích a používejte respirátor (třída částeček prachu FFP2) a rovněž ochranné brýle a rukavice.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Nevdechujte rozprášenou mlhu. Nádoba je pod tlakem. Chraňte před přímým slunečním zářením a teplotami nad 50 °C. Neotevírejte násilím a nevhazujte do ohně ani po úplném vyprázdnění nádoby.
- Profesionální bělící prostředky na bázi peroxidu (karbamid peroxid; peroxid vodíku) a rovněž kyselé fluorofosforečnany používané pro prevenci kazů mohou zdrsnit a zmatnit povrch stávajících náhrad z IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS Empress CAD. To platí i pro náhrady, které byly doplněny materiálem IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informace k likvidaci produktu

Zbytky materiálu nebo náhrad se musí likvidovat v souladu s příslušnými národními předpisy.

Zbytková rizika

Uživatelé si musí být vědomi skutečnosti, že jakýkoli stomatologický zákrok v ústní dutině zahrnuje určitá rizika. Následující přehled uvádí některá z těchto rizik:

- Chipping / fraktura materiálu náhrady může vést k náhodnému požení nebo vdechnutí materiálu a k dalšímu zubnímu ošetření.

5 Doba použitelnosti a skladování

- Teplota skladování:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
 - Add-On Tento výrobek nevyžaduje žádné zvláštní podmínky skladování.
- Produkt po každém použití ihned těsně uzavřete, abyste zabránili nepříznivým vlivům prostředí na výrobek.
- Výrobek nepoužívejte po uvedeném datu expirace.
- Datum spotřeby: Viz poznámka na obalu.

Před použitím vizuálně zkontrolujte obal a výrobek, zda nejsou poškozeny. V případě jakýchkoli pochybností se obraťte na společnost Ivoclar Vivadent AG nebo na lokálního prodejce.

6 Doplňující informace

Materiál uchovávejte mimo dosah dětí!

Materiál byl vyvinut výlučně pro použití ve stomatologii. Zpracování je nutné provádět výhradně podle návodu k použití. Neneseme odpovědnost za škody způsobené nedodržením návodu nebo uvedené oblasti použití. Uživatel nese odpovědnost za otestování výrobků z hlediska jejich vhodnosti a použití pro jakýkoli účel, který není výslovně uveden v návodu k použití.

IPS e.max® CAD Crystall./

[sk] **Návod na použitie**

- Farbivá a glazúry:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Dentínové odtiene na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Intenzívne farby na keramiku
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramická glazúra
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramická glazúra
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazúra v spreji
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Príslušenstvo zdravotníckej pomôcky:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Tekutá keramika
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Tekutá keramika



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Slovensky

1 **Zamýšľané použitie**

Určený účel

Charakterizácia, glazovanie a prispôsobenie vybranej keramiky CAD/CAM

Cieľová skupina pacientov

Pacienti s trvalým chrupom

Zamýšľaní používatelia

- Zubní lekári (zhotovovanie náhrad v ambulancií; klinický pracovný postup)
- Technici zubných laboratórií (zhotovovanie zubných náhrad v zubnom laboratóriu)

Špeciálne školenie

Špeciálne školenie nie je potrebné.

Použitie

Len na použitie v dentálnej oblasti.

Opis

Názov výrobku	Opis
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Charakterizácia náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
Glazúra IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazovanie náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
Glazúra IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Fluorescenčné glazovanie náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
Glazovací sprej IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazovanie náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
Doplnok IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Drobné úpravy tvaru náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS e.max ZirCAD (napr. proximálne kontaktné body)

Technické špecifikácie

Charakteristiky	Jednotka	Špecifikácie	
Pevnosť v ohybe	MPa	≥ 50*	
Koeficient tepelnej rozťažnosti (25 – 500 °C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Odtieň/Farby/ Glazúra/Glaze Paste FLUO/Glazúrový sprej	8,7 ± 0,5*
		Doplňky	8,9 ± 0,5*
Teplota skleného prechodu T _g	° C	575 ± 20*	
Chemická rozpustnosť	µg/cm ²	≤ 100*	
Rádioaktivita [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Kontrola zmeny teploty	–	–*	

* Výrobok spĺňa príslušné kritériá výkonu uvedené v normách ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 a ISO 9693:2019.
Klasifikácia: Dentálna keramika Typ I/Trieda 1a

Tabuľky vypaľovania

– IPS Empress CAD/IPS e.max CAD

Korekčné* /odtieňové /glazovacie vypaľovanie s hmotami IPS e.max CAD Crystall./

– IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 náhrady jedného zuba /iné pece max. 6 prvkov

– IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 náhrady jedného zuba alebo jeden 3-prvkový mostík /iné pece max. 6 prvkov

	B [° C]	S [mm:ss]	t1 [° C/min]	T1 [° C]	H1 [mm:ss]	t2 [° C/min]	T2 [° C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [° C]	tl [° C/min]
CS6	–	Glazúra ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300/P500/P700 EP 3000/EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310/P510/P710 EP 3010/EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* V spojení s hmotou IPS Empress CAD nie je možné korekčné vypaľovanie.

* Korekčné vypaľovanie v peci Programat CS4 nie je možné.

c) Parametre predbežného sušenia

d) Tretí stupeň ohrevu

** Druhá chladiaca fáza

B = pohotovostná teplota, S = čas uzatvorenia, t = rýchlosť zvyšovania teploty, T1 = teplota vypaľovania, H = čas výdrže, V = vákuum, L = dlhodobé chladenie,

tl = rýchlosť ochladzovania

– IPS e.max CAD

Kryštalizácia MQ, Impulse, LT, MT, HT s použitím alebo bez použitia hmôt IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 náhrady jedného zuba alebo jeden 3-prvkový mostík /iné pece max. 6 prvkov

	B [° C]	S [mm:ss]	t1 [° C/min]	T1 [° C]	H1 [mm:ss]	t2 [° C/min]	T2 [° C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [° C]	tl [° C/min]
CS6	–	Glazúra ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P300/P500/P700 EP 3000/EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310/P510/P710 EP 3010/EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Parametre predbežného sušenia

d) Tretí stupeň ohrevu

** Druhá chladiaca fáza

– IPS e.max CAD

Kryštalizácia LT, MT, HT s použitím alebo bez použitia hmôt IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 náhrady jedného zuba alebo jeden 3-prvkový mostík /iné pece max. 6 prvkov

	B [° C]	S [mm:ss]	t1 [° C/min]	T1 [° C]	H1 [mm:ss]	t2 [° C/min]	T2 [° C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [° C]	tl [° C/min]
CS6	–	Glazúra ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P300/P500/P700 EP 3000/EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310/P510/P710 EP 3010/EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Parametre predbežného sušenia

d) Tretí stupeň ohrevu

** Druhá chladiaca fáza

– IPS e.max CAD

– Superrýchla kryštalizácia (dodržujte blokovú koncepciu): max. 2 prvky s použitím alebo bez použitia spreja IPS e.max CAD

Crystall./–Spray Glaze

– Superrýchla kryštalizácia (dodržujte blokovú koncepciu): max. 3 prvky s použitím alebo bez použitia hmôt IPS e.max CAD Crystall./

	B [° C]	S [mm:ss]	t1 [° C/min]	T1 [° C]	H1 [mm:ss]	t2 [° C/min]	T2 [° C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [° C]	V2/V2₂ [°C]	L [° C]	tl [° C/min]
CS6 superrýchla	–	kryšt. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 rýchla	–	kryšt. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3/CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	790	0
P300/P500/P700 EP 3000/EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310/P510/P710 EP 3010/EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Parametre predbežného sušenia

d) Tretí stupeň ohrevu

** Druhá chladiaca fáza

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi and LT

Korekčné/odtieňové/glazovacie vypaľovanie s hmotami IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 max. 3 korunky alebo jeden 3-prvkový mostík/iné pece max. 6 prvkov

	B [° C]	S [mm:ss]	t1 [° C/min]	T1 [° C]	H1 [mm:ss]	t2 [° C/min]	T2 [° C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [° C]	t1 [° C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glazúra ^{a)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korekčné vypaľovanie v peci Programat CS4 nie je možné

a) Rýchlostný zásobník IPS, max. 3 prvky alebo jeden mostík

b) Kryštalizačný zásobník IPS e.max CAD uložte na spekáci zásobník, max. 6 kusov

c) Parametre predbežného sušenia

d) Tretí stupeň ohrevu

Indikácie

Žiadne

Oblasti použitia:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste a Glaze Paste Fluo:
Charakterizácia a glazovanie náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazovanie náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD a IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Úpravy tvaru náhrad IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS e.max ZirCAD

Kontraindikácie

Použitie výrobku je kontraindikované pri preukázanej alergii pacienta na niektoré z jeho zložiek.

Obmedzenia použitia

V nasledujúcich situáciách sa nedá zabezpečiť úspešný postup:

- Intraorálna aplikácia
- Použitie hmôt IPS e.max CAD Crystall./ na nespekané náhrady IPS e.max ZirCAD
- Použitie doplnku IPS e.max CAD Crystall./Add-On na náhrady IPS Empress CAD
- Zmiešavanie doplnku IPS e.max CAD Crystall./Add-On s odtieňmi, farbami alebo glazúrou IPS e.max CAD Crystall./
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Použitie na náhrady s IPS e.max CAD, ak sa majú fazetovať s IPS e.max Ceram
 - Náhrada, ktorej vnútorné povrchy sa nedajú spoľahlivo a presne pokryť s IPS Objekt Fix Putty/Flow (napr. inleje)
 - Použitie na IPS e.max CAD Abutment Solutions (Riešenia nadstavby na implantát)
- Konečná zubná náhrada sa nesmie použiť znova.

Obmedzenia spracovania

Žiadne

Vedľajšie účinky

V súčasnosti nie sú známe žiadne vedľajšie účinky.

Interakcie

V súčasnosti nie sú známe žiadne interakcie.

Klinický prínos

- Rekonštrukcia žuvacej funkcie (iba doplnok IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Obnova estetiky

2 Zloženie

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, glycerín, 1,3 butándiol, pyrogénny oxid kremičitý, polyvinylpyrolidón, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, glycerín, 1,3 butándiol, pyrogénny oxid kremičitý, polyvinylpyrolidón, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste:**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, glycerín, 1,3 butándiol, pyrogénny oxid kremičitý, polyvinylpyrolidón
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, glycerín, 1,3 butándiol, pyrogénny oxid kremičitý, polyvinylpyrolidón, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, 2-propanol, izobután
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponenty: alkalické hlinito-kremičité sklo, pigmenty
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponenty: 1,3 butándiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponenty: voda, 1,3 butándiol, chlorid zinočnatý

3 Použitie

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Použite malé množstvo hmoty IPS Object Fix Putty alebo Flow na upevnenie náhrady na čape.
Pred použitím nadávkujte hmoty pripravené na použitie (Glaze, Shades, Stains) z injekčnej striekačky a dobre premiešajte.
Rovnomerne naneste glazúru IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo na celý vonkajší povrch náhrady pomocou štetca (vyhnite sa znečisteniu vnútorných povrchov náhrady). Ak je glazúru pripravenú na priame použitie potrebné trocha zriediť, zmiešajte ju s malým množstvom tekutiny IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Glazúru nenášajte v príliš hrubej vrstve. Vyvarujte sa „zlievaniu“, najmä na oklúznom povrchu. Pri príliš tenkej glazovacej vrstve môže byť konečný výsledok neuspokojivý.
Ak sa požaduje charakterizácia, náhradu môžete individualizovať odtieňmi IPS e.max CAD Crystall./Shades alebo farbami IPS e.max CAD Crystall./Stains. Farby a odtiene sa môžu mierne nariediť použitím tekutiny IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Konzistencia by aj naďalej mala zostať pastovitá. Jemným štetcom naneste priamo na nevypálenú glazovacia vrstvu namiešané odtiene a farby.
Intenzívnejšie odtiene dosiahnete viacerými postupmi farbenia a opakovaného vypaľovania, nie nanášaním hrubších vrstiev. Pri príliš tenkej glazovacej vrstve môže byť konečný výsledok neuspokojivý. Na imitáciu incizálnej oblasti a dosiahnutie efektu prievitnosti na korunkách v incizálnej alebo oklúzánej tretine použite incizálne odtiene IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal. Hrboľčky a fisúry sa dajú individualizovať použitím farieb. Následne vypáľte náhradu pomocou stanovených parametrov vypaľovania.

Poznámka o náhradách IPS e.max CAD Abutment Solutions

Glazovacia hmota sa nesmie dotýkať adhézneho povrchu pre titánový adhézný základ ani kanála k skrutke, pretože to môže ohroziť presnosť osadenia. V prípade hybridnej opierky glazovacia hmotu nenášajte na adhézný povrch pre korunku, pretože by to mohlo ohroziť osadenie korunky.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Použite malé množstvo hmoty IPS Object Fix Putty alebo Flow na upevnenie náhrady na čape. Bezprostredne pred použitím dôkladne pretrepte glazovací sprej IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray, kým sa miešacia guľôčka v nádobe nebude voľne pohybovať (približne 20 sekúnd). Ak sprej dostatočne nepretrepete, streknutím sa vypustí najmä hnací plyn. V dôsledku toho bude náhrada nedostatočne potiahnutá glazovacím práškom. Dodržujte vzdialenosť 10 cm medzi dýzou a postrekovaným povrchom. Počas postreku držte plechovku so sprejom čo najbližšie k zvislej polohe. Náhradu postriekajte zo všetkých strán krátkymi strekmi, pričom náhradu súčasne otáčajte, aby sa vytvorila rovnomerná prekrývná vrstva. Plechovku medzi jednotlivými postrekmi znova pretrepte. Chvíľu počkajte, kým glazovacia vrstva uschne a nadobudne belavú farbu. Oblasť, kde vrstva nie je rovnomerná, sa musia znova prestriekať. Ak boli vnútorné povrchy náhrady znečistené glazúrou, odstráňte ju suchou kefkou s krátkymi štetinami. Potom umiestnite náhrady na kryštalizačnú misku IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray a vypáľte ju pri stanovených parametroch vypaľovania.
Ak požadujete charakterizáciu, náhradu môžete pred nanosením glazovacieho spreja IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray individualizovať odtieňmi IPS e.max CAD Crystall./Shades alebo farbami IPS e.max CAD Crystall./Stains.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Na menšie úpravy tvaru (napr. proximálnych kontaktných bodov) použite hmotu IPS e.max CAD Crystall./Add-On aj s príslušnou miešacou tekutinou. Zmiešanú doplnkovú hmotu naneste priamo na upravované miesta pomocou štetca a vypáľte.
- Možno to vykonať počas kryštalizácie alebo počas korekčného vypaľovania (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Zmiešanú doplnkovú hmotu možno naniesť aj na nevypálenú glazovaciu pastu (Glaze Paste) a/alebo odtiene a farby (Shades a Stains) a vypáliť.
- Ak sa používa glazovací sprej (Glaze Spray), naneste najprv odtiene a farby (Shades a Stains). Následne doplňte na chýbajúce oblasti hmotu Add-On. Glazúru v spreji aplikujte ihneď po aplikácii Add-On a vypáľte. Po nanosení doplnkového materiálu Add-On vykonajte korekčný výpal.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Tekutina na riedenie pást IPS e.max CAD Crystall./.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Tekutina na zmiešanie doplnkovej hmoty IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabuľky farebných kombinácií

Individuálne charakterizácie a úpravy odtieňov sa aplikujú pomocou odtieňov a farieb IPS e.max CAD Crystall./Shades a Stains.

Odtieň A – D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Bezpečnostné poznámky

- Pri závažných incidentoch súvisiacich s týmto výrobkom sa obráťte na spoločnosť Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Lichtenštajnsko, webová lokalita: www.ivoclar.com a miestne úrady verejného zdravotníctva.
- Aktuálny návod na použitie a vysvetlenie symbolov sú k dispozícii na webovej stránke: www.ivoclar.com/elFU.
- Súhrn parametrov bezpečnosti a klinického výkonu (SSCP) získate z Európskej databázy zdravotníckych pomôcok (EUDAMED) na adrese <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Základný UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Upozornenia

- Rešpektujte Kartu bezpečnostných údajov (KBÚ) (k dispozícii na www.ivoclar.com).
- Pri spracovaní keramiky sa tvorí prach, ktorý môže dráždiť pokožku a oči a spôsobíť poškodenie pľúc. Skontrolujte riadnu funkciu odsávania vašej frézky a vášho pracoviska. Nevдыхujte keramický prach pri konečnej úprave a noste masku proti prachu (častice triedy FFP2), ako aj ochranné okuliare a rukavice.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Nevдыхujte rozprášenú hmlu. Nádoba je pod tlakom. Chráňte pred priamym slnečným žiarením a teplotami nad 50 °C. Plechovku neotvárajte násilím a nespálujte ani po úplnom vyprázdnení.
- Profesionálne bieliace prostriedky na báze peroxidov (karbamid peroxid; peroxid vodíka), ako aj okyslené fosfátové fluoridy používané na prevenciu zubného kazu môžu pri častej alebo dlhodobej aplikácii spôsobíť zdrsnenie a zmatnenie povrchu existujúcich keramických náhrad z hmôt IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions a IPS Empress CAD. Platí to aj pre náhrady, ktoré boli doplnené hmotou IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informácie o likvidácii

Zvyšné zásoby alebo odstránené výplne sa musia zlikvidovať v súlade s príslušnými vnútroštátnymi právnymi požiadavkami.

Zvyškové riziká

- Používatelia by si mali byť vedomí, že každý dentálny zákrok v ústnej dutine je spojený s určitými rizikami. Sú to niektoré z týchto rizík:
- Odštiepenie/odlomenie materiálu zubnej náhrady môže viesť k neúmyselnému prehĺtnutiu alebo vdýchnutiu materiálu, a tým aj k opätovnému ošetroniu chrupu.

5 Čas použiteľnosti a skladovateľnosť

- Teplota skladovania:
 - Shades/Stains/Glaze Paste/Glaze Spray/Glaze Liquid/Add-On Liquid: 2 – 28 °C.
 - Add-On Tento výrobok nevyžaduje osobitné podmienky uchovávania.
- Po každom použití výrobok ihneď pevne uzavrite, aby sa zabránilo akýmkoľvek nepriaznivým účinkom prostredia na výrobok.
- Výrobok nepoužívajte po uvedenom dátume expirácie.
- Dátum expirácie: pozri poznámku na balení.

Pred použitím skontrolujte pohľadom, či obal a výrobok nie sú poškodené. V prípade akýchkoľvek pochybností sa obráťte na spoločnosť Ivoclar Vivadent AG alebo na miestneho predajcu.

6. Ďalšie informácie

Hmotu uchovávajte mimo dosahu detí!

Hmota bola vyvinutá výhradne na použitie v zubnom lekárstve. Spracovanie musí prebiehať striktne podľa návodu na použitie. Za škody, ktoré vzniknú v dôsledku iného použitia alebo neodborného spracovania, výrobca nepreberá žiadnu zodpovednosť. Za odskúšanie vhodnosti výrobkov a za každé také použitie, ktoré nie je výslovne uvedené v návodoch, zodpovedá používateľ.

IPS e.max® CAD Crystall./

[hu] **Használati utasítás**

- Festékek és glazúr:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Dentin árnyalatok
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Intenzív kerámiafestékek
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazúr paszta
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glazúr paszta
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazúr spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Kiegészítők:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Kerámia folyadék
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Kerámia folyadék

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Magyar

1 Rendeltetésszerű használat

Felhasználási javaslat

A kiválasztott CAD/CAM kerámiák karakterizálása, glazúrozás és módosítása

A célcsoportot adó páciensek köre

Maradófogazatú páciensek

Javasolt felhasználók

- Fogorvosok (a rendelőben készült fogpótlások, klinikai munkamenet)
- Fogtechnikusok (fogtechnikákban készült pótlások)

Speciális képzés

Nincs szükség speciális képzésre.

Felhasználás

Csak fogászati célú felhasználásra.

Leírás

Termék neve	Leírás
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Az IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD és IPS Empress CAD fogpótlások karakterizálása
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Az IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD és IPS Empress CAD restaurátumok glazúrozása
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Az IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD és IPS Empress CAD pótlások fluoreszcens glazúrozása
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Az IPS e.max CAD, az IPS e.max ZirCAD és az IPS Empress CAD restaurátumok glazúrozása
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Kisebb formai módosítások az IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions és az IPS e.max ZirCAD restaurátumoknál (pl. proximális érintkezési pontok)

Műszaki specifikációk

Jellemzők	Egység	Specifikációk	
Hajlítási szilárdság	MPa	≥ 50*	
Hőtágulási együttható (25–500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Kiegészítő	8,9 ± 0,5*
Üvegesedési hőmérséklet T _g	°C	575 ± 20*	
Kémiai oldhatóság	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivitás [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Hőmérséklet-változás ellenőrzése	N/A	N/A*	

* A termék megfelel a teljesítményre vonatkozó kritériumoknak az ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 és az ISO 9693:2019 szabványban leírtak szerint.
Besorolás: I-es típusú/1a osztályú fogászati kerámia

Égetési táblázatok

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korrekciós*/festék/glazúr égetése IPS e.max CAD Crystall./ anyagokkal

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 szülő restaurátum / más kályhák esetén max. 6 tag
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 szülő pótlás vagy egy háromtagú hid / más kályha esetén max. 6 tag

	B [°C]	S [perc:másodperc]	t1 [°C/perc]	T1 [°C]	H1 [pp:mp]	t2 [°C/perc]	T2 [°C]	H2 [perc:másodperc]	V1/V1 ₁ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/perc]
CS6	–	Glazúr ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[óra:perc] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[óra:perc] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[óra:perc] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Az IPS Empress CAD-dal együtt a korrekciós égetés nem lehetséges.

* Programat CS4-ben nem lehetséges a korrekciós égetés.

c) Előszáritási értékek

d) Harmadik melegítési szakasz

** Második hűtési fázis

B = Készlenléti hőmérséklet, S = Záródási idő, t = Hőmérséklet-emelkedési arány, T = Égetési hőmérséklet, H = Hőntartási idő, V = Vákuum, L = Lassú hűtés, tl = Hűtési sebesség

– IPS e.max CAD

M0, Impulse, LT, MT, HT kristályosítása az IPS e.max CAD Crystall./ anyagokkal vagy anélkül

Programat CS6 max. 4 szülő pótlás vagy egy háromtagú hid / más kályhánál max. 6 tag

	B [°C]	S [perc:másodperc]	t1 [°C/perc]	T1 [°C]	H1 [perc:másodperc]	t2 [°C/perc]	T2 [°C]	H2 [perc:másodperc]	V1/V1 ₁ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/perc]
CS6	–	Glazúr ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[óra:perc] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[óra:perc] 0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	[óra:perc] 00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Előszáritási értékek

d) Harmadik melegítési szakasz

** Második hűtési fázis

– IPS e.max CAD

LT, MT, HT kristályosítása az IPS e.max CAD Crystall./ anyagokkal vagy anélkül

Programat CS6 max. 4 szülő fogpótlás vagy egy háromtagú hid / más kályha esetén max. 6 tag

	B [°C]	S [perc:másodperc]	t1 [°C/perc]	T1 [°C]	H1 [perc:másodperc]	t2 [°C/perc]	T2 [°C]	H2 [perc:másodperc]	V1 ₁ /V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/perc]
CS6	–	Glazúr ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[óó:pp] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	[óra:perc] 0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[óra:perc] 00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Előszáritási értékek

d) Harmadik melegítési szakasz

** Második hűtési fázis

– IPS e.max CAD

– Szuper gyors kristályosítás (figyeljen a blokk-konceptióra): max. 2 tag IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze-zel vagy anélkül

– Gyors kristályosítás (figyeljen a blokk-konceptióra): max. 3 tag az IPS e.max CAD Crystall./ anyagokkal vagy anélkül

	B [°C]	S [perc:másodperc]	t1 [°C/perc]	T1 [°C]	H1 [perc:másodperc]	t2 [°C/perc]	T2 [°C]	H2 [perc:másodperc]	V1 ₁ , V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/perc]
CS6 Super-Speed	–	Kristályosítás ^{a)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Kristályosítás ^{a)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[óra:perc] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	[óra:perc] 0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	[óra:perc] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Előszáritási értékek

d) Harmadik melegítési szakasz

** Második hűtési fázis

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi és LT

Korrektíós*/festék/glazúr égetés IPS e.max CAD Crystall./ anyagokkal

Programat CS6/CS4 max. 3 korona vagy egy háromtagú híd / más kályha esetén max. 6 tag

	B	S	t1	T1	H1	t2	T2	H2	V1/V1 ₂	V2/V2 ₂	L	t1
	["°C]	[perc:másodperc]	["°C/perc]	["°C]	[perc:másodperc]	["°C/perc]	["°C]	[perc:másodperc]	["°C]	["°C]	["°C]	["°C/perc]
CS6 ^{a)}	–	Glazúr ^{a)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[óra:perc] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[óra:perc] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[óra:perc] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Programat CS4-ben nem lehetséges a korrektíós égetés

- a) IPS Speed Tray, max. 3 tag vagy egy híd
b) Helyezze az IPS e.max CAD Crystallization Tray-t a szintertálcára, max. 6 tag
c) Előszáritási értékek
d) Harmadik melegítési szakasz

Indikációk

Nincs

Az alkalmazás területei:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste és Glaze Paste Fluo:
IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions,
IPS e.max ZirCAD és IPS Empress CAD fogpótlások karakterizálása és glazúrozása
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
IPS e.max CAD, az IPS e.max ZirCAD és az IPS Empress CAD restaurátumok glazúrozása
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Formai módosítások az IPS e.max CAD, az IPS e.max CAD Abutment Solutions és az IPS e.max ZirCAD pótlásoknál

Ellenjavallatok

A termék használata nem javasolt, ha ismert, hogy a páciens allergiás annak bármely összetevőjére.

A felhasználást érintő korlátozások

Az alábbi helyzetekben nem biztosítható a sikeres eljárás:

- Szájon belüli alkalmazás
- IPS e.max CAD Crystall./ alkalmazása szinterzetlen IPS e.max ZirCAD fogpótlásokon
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On használata IPS Empress CAD fogpótlásokon
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On összekeverése IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains vagy Glaze anyagokkal
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - IPS e.max CAD fogpótlásokon való alkalmazás, ha azt IPS e.max Cerammal lepleznék
 - Olyan pótlások, melyeknek belső felszíne nem fedhető be megbízhatóan és precíz IPS Objekt Fix Putty/Flow-val (pl. inlayek)
 - IPS e.max CAD Abutment Solutions anyagokon való alkalmazás
- A végleges restaurátum nem használható fel újra.

A felhasználás korlátai

Nincs

Mellékhatások

Jelenleg nincsenek ismert mellékhatások.

Kölcsönhatások

Jelenleg nincsenek ismert kölcsönhatások.

Klinikai előnyök

- Rágófunkció helyreállítása (kizárólag az IPS e.max CAD Crystall./Add-On esetén)
- Esztétikai helyreállítás

2 Összetétel

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, glicerín, 1,3-butándiol, izzított szilícium-dioxid, polivinil-pirrolidon, pigmentek
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, glicerín, 1,3-butándiol, izzított szilícium-dioxid, polivinil-pirrolidon, pigmentek
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, glicerín, 1,3-butándiol, izzított szilícium-dioxid, polivinil-pirrolidon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, glicerín, 1,3-butándiol, izzított szilícium-dioxid, polivinil-pirrolidon, pigmentek
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, 2-propanol, izobután
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Összetevők: Alkáli-alumínium-szilikát üveg, pigmentek
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Összetevők: 1,3-butándiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Összetevők: Víz, 1,3-butándiol, cink-klorid

3 Alkalmazás

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Kis mennyiségű IPS Object Fix Putty vagy Flow-val rögzítse az objektumot a tuskén.
Használat előtt adagolja ki a használatra kész pasztákat (Glaze, Shades, Stains) a fecskendőből, és jól keverje össze. Egy ecset segítségével egyenletesen vigye fel az IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo anyagokat a pótlás teljes külső felszínére (kerülje el a belső felszínnek szennyeződését). Amennyiben a használatra kész glazúrt enyhén hígítani kell, egy kis IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquiddel összekeverhető. Ne vigye fel túl vastag rétegben a glazúrt. Kerülje el a „töcsösödést”, különösen a rágófelszínen. A túl vékony glazúrréteg nem megfelelő végeredményhez vezethet.
Amennyiben szükséges, a restaurátum individualizálható az IPS e.max CAD Crystall./Shades és/vagy az IPS e.max CAD Crystall./Stains anyagokkal. A színáryalatok és a festékek az IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquiddel kismértékben hígíthatók. Az állagnak azonban pasztaszzerűnek kell maradni. Az összekevert színáryalatokat és festékeket egy finom ecset segítségével vigye fel a kiégetetlen glazúrrétegre. Intenzívebb árnyalatok érhetők el a festés megismétlésével és az égetéssel, nem pedig vastagabb rétegekkel. A túl vékony glazúrréteg nem megfelelő végeredményhez vezethet. IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisallal imitálhatja az éli területet, és transzparenciát képezhet a korona incizális és okklúzális harmadában. A csücskök és barázdák festékekkel individualizálhatóak. Ezután az előírt égetési paraméterekkel végezze el a kiégetést.

IPS e.max CAD Abutment Solutions fogpótlásokra vonatkozó megjegyzés

A glazúr nem érintkezhet ragasztási felülettel, titánnal és a csavarbemenettel, mert veszélyeztetheti az illeszkedés pontosságát. Hibrid felépítményen ne alkalmazzon semmilyen anyagot a ragasztási felületre és a koronára, mert veszélyeztetheti a korona illeszkedését.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Egy kevés IPS Object Fix Putty vagy Flow-val rögzítse a fogpótlást a tuskén. Közvetlenül a használat előtt alaposan rázza fel az IPS e.max CAD Crystall./Glaze Sprayt, amíg a tartályban lévő keverőgolyó szabadon mozog (kb. 20 másodperc). Ha a spray nincs megfelelően felrázva, főként a hajtóanyag ürül fújáskor. Következésképpen a restaurátum glazúrozása nem lesz megfelelő. A fúvóka és a permetezni kívánt felszín között tartson 10 cm-es távolságot. Permetezés során tartsa minél inkább függőleges helyzetben a sprayt. A fogpótlást forgatva, minden oldalról rövid fújásokkal permetezze, egyenletes fedőrétegben. Rázza fel újra a sprayt az egyes fújások között. Várjon rövid ideig, amíg a glazúr megszárad és fehéres színt vesz fel. Azokat a területeket, amelyeken nem egyenletes a réteg, újra kell permetezni. Amennyiben a fogpótlás belső felszínére is került glazúr, távolítsa el egy száraz, rövid sörtéjű ecsettel. Ezután helyezze a fogpótlásokat IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray tálcára, és égesse ki az előírt paraméterekkel. Amennyiben szükséges, a restaurátum IPS e.max CAD Crystall./Shades és/vagy az IPS e.max CAD Crystall./Stains-szel karakterizálható és individualizálható IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray használatával előtt.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Az IPS e.max CAD Crystall./Add-Onnal, beleértve a megfelelő keverőfolyadékot, végezze el a kisebb formai igazításokat (pl. proximális érintkezési pontok). A bekevert Add-Ont közvetlenül a módosítani kívánt területekre vigye fel ecsettel, majd égesse ki.
– A javítás elvégezhető a kristályosító vagy korrekciós étetéssel (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– A bekevert Add-On felvihető a kiégetetlen Glaze Paste és/vagy Shades és Stains-re, majd azzal együtt kiégethető.
– Glaze Spray használatakor először a Shades és Stains anyagokat kell felvinni. Ezt követően pótolja a hiányzó területeket a megfelelő Add-Onnal. A Glaze Sprayt közvetlenül a kiegészítő és az étetés után vigye fel. Add-On felvitele után végezze el a korrekciós étetést.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
IPS e.max CAD Crystall./ paszták hígítása.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
IPS e.max CAD Crystall./Add-On hígításához

Színkombinációs táblázat

Karakterizálás és a színárnyalat beállítás IPS e.max CAD Crystall./Shades és Stains-szel.

A-D árnyalat	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Biztonsági megjegyzések

- Ha bármilyen komoly incidens merülne fel a termékkel kapcsolatban, kérjük, lépjen kapcsolatba velünk: Ivoclar Vivadent AG, Bendorerstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, weboldal: www.ivoclar.com, valamint az illetékes hatósággal is.
- Az aktuális használati utasítás és a szimbólumok magyarázata elérhető a weboldalon: www.ivoclar.com/elfu.
- A biztonságosságra és a klinikai teljesítőképességre vonatkozó összefoglaló (SSCP) lekérhető az orvostechnikai eszközök európai adatbázisából (EUDAMED): <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Alapvető UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Figyelmeztetések

- Tartsa be a biztonsági adatlapban (SDS) foglaltakat (elérhető a www.ivoclar.com oldalon).
- A kerámiamegmunkálás porral jár, ami irritálhatja a bőrt és a szemet, és tüdőkárosodáshoz vezethet. Győződjön meg arról, hogy a munkahelyén lévő marógép szívóberendezése megfelelően működik. Finírozásnál ne lélegezze be a kerámiaport, és viseljen maszkot (FFP2 részecskeosztály), valamint védőszemüveget és kesztyűt.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Ne lélegezze be a permetet. A tartály nyomás alatt van. Védje a közvetlen napfénytől és 50 °C feletti hőmérséklettől. Ne nyissa ki erőszakkal, és ne égesse el a flakont, még akkor sem, ha már teljesen kiürült.
- A fogszuvasodás megelőzésére használt peroxidalapú professzionális fehéritőszerek gyakori vagy hosszú ideig történő alkalmazása (karbamid-peroxid, hidrogén-peroxid), valamint a savasított foszfát-fluoridok a meglévő IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions és az IPS Empress CAD felszínait érdessé és mattá tehetik. Vonatkozik ez az IPS e.max CAD Crystall./Add-Onnal kiegészített fogpótlásokra is.

Hulladékkezelés

A termékek maradékát vagy az eltávolított fogpótlásokat a vonatkozó nemzeti jogszabályi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

Járvékos kockázatok

A termék felhasználójának tudatában kell lennie, hogy bármilyen, a szájüregben végzett fogászati beavatkozás hordoz bizonyos kockázatokat. Ezen kockázatok némelyikét alább találja:

- A restaurációs anyag lepattanása/törése véletlenszerű lenyeléshez vagy inhaláláshoz és ismételt fogászati kezeléshez vezethet.

5 Szavatossági idő és tárolás

- Tárolási hőmérséklet:
– Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
– Add-On Nem igényel speciális tárolási feltételeket.
- Minden használat után azonnal zárja le szorosan a terméket, hogy megelőzze a termékre gyakorolt nemkívánatos környezeti hatásokat.
- A terméket a lejáratú idő után már ne használja fel.
- Lejáratú dátum: Lásd a csomagoláson.

Használat előtt szemrevételezéssel ellenőrizze a csomagolást és a terméket sérülés szempontjából. Kétség esetén forduljon az Ivoclar Vivadent AG-hez vagy helyi forgalmazójához.

6 További információk

Gyermekektől elzárva tartandó!

Az anyag kizárólag fogászati használatra lett kifejlesztve. A termék felhasználását szigorúan a Használati utasításban leírtak szerint kell elvégezni. A javasoltól eltérő vagy nem rendeltetésszerű használatból eredő károkért a gyártó nem vállal felelősséget. Használat előtt a felhasználó köteles saját felelősségére ellenőrizni az anyagot abból a szempontból, hogy az alkalmas-e és használható-e a kívánt célra, amennyiben az adott alkalmazás nem szerepel kifejezetten a használati utasításban.

IPS e.max® CAD Crystall./

[srp] Упутство за употребу

- Боје и глазура:
- IPS e.max CAD Crystall./нијансе: Нијансе керамичког дентина
 - IPS e.max CAD Crystall./боје: Интензивне керамичке боје
 - IPS e.max CAD Crystall./паста за глазирање: Керамичка глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./флуо паста за глазирање: Керамичка глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање: Глазура у спреју
 - IPS e.max CAD Crystall./додатак: Add-On
- Додатна опрема медицинског уређаја:
- IPS e.max CAD Crystall./течност за глазирање: Керамичка течност
 - IPS e.max CAD Crystall./течност додатка: Керамичка течност

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Енглески

1 Намена

Предвиђена намена

Карактеризација, глазирање и кориговање изабране CAD/CAM керамике

Циљна група пацијената

Пацијенти са сталним зубима

Предвиђени корисници

- Стоматолози (директна израда рестаурација; клинички ток рада)
- Стоматолошко-лабораторијски техничари (израда рестаурација у стоматолошкој лабораторији)

Посебна обука

Нема потребе за посебном обуком.

Примена

Само за стоматолошку употребу.

Опис

Назив производа	Опис
IPS e.max CAD Crystall./нијансе IPS e.max CAD Crystall./боје	Катактеризација IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Глазирање IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./флуо паста за глазирање	Флуоресцентно глазирање IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање	Глазирање IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./додатак	Мање корекције облика IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions и рестаурације IPS e.max ZirCAD (нпр. проксималне тачке контакта)

Техничке спецификације

Својства	Јединица	Спецификације	
Флексурална снага	MPa	≥ 50*	
Коефицијент термичког ширења (25–500 °C)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	Нијансе / Боје / Паста за глазирање / ФЛУО Паста за глазирање / Спреј за глазирање	8,7 ± 0,5*
		Додатак	8,9 ± 0,5*
Температура стакленог прелаза T _g	°C	575 ± 20*	
Хемијска растворљивост	µg/cm ²	≤ 100*	
Радиоактивност [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Провера промене температуре	Није доступно	Није доступно*	

* Производ испуњава битне критеријуме перформанси које су описане у ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 и ISO 9693:2019.
Класификација: Тип I стоматолошке керамике / класа 1a

Табеле печења

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Корективно печење*/печење боја/глазура користећи материјале IPS e.max CAD Crystall./

– IPS Empress CAD: Programat CS6 макс. 4 реставрације појединачних зуба / друге пећи макс. 6 чланова

– IPS e.max CAD: Programat CS6 макс 4 реставрације појединачних зуба или мост од 3 члана / друге пећи макс. 6 чланова

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^(a)	110	650	0:00	60 20 ^(a)	820 860 ^(a)	0:00 00:10 ^(a)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 0:00 00:03 ^(a) 00:03 ^(a)	60	400	[h:mm] 0:00	95 35 ^(a)	800 875 ^(a)	[h:mm] 0:00 00:02 ^(a)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	6:00	90	830	0:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	0:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* У комбинацији са IPS Empress CAD, корективно печење није могуће.

* Корективно печење у Programat CS4 није могуће.

в) Вредности за претходно сушење

г) Трећа етапа грејања

** Друга фаза хлађења

B = Температура у приправности, S = Време затварања, t = Стопа повећања температуре, T = Температура печења, H = Време држања, V = Вакуум, L = Дуготрајно хлађење, tl = Брзина хлађења

– IPS e.max CAD

Кристализација MQ, Impulse, LT, MT, HT са или без примене материјала IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 макс 4 реставрације појединачних зуба или мост од 3 члана / друге пећи макс. 6 чланова

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^(a)	100	700	0:00	60 20 ^(a)	820 885 ^(a)	0:00 08:00 ^(a)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(a) 00:03 ^(a)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(a)	790 885 ^(a)	0:00 00:10 ^(a)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	6:00	60	780	0:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

в) Вредности за претходно сушење

г) Трећа етапа грејања

** Друга фаза хлађења

– IPS e.max CAD

Кристализација LT, MT, HT са или без примене материјала IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 макс 4 реставрације појединачних зуба или мост од 3 члана / друге пећи макс. 6 чланова

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^(a)	110	680	00:00	60 10 ^(a)	820 880 ^(a)	00:00 01:00 ^(a)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(a) 00:03 ^(a)	60/90	400/1832	[h:mm] 0:00	95 35 ^(a)	800 875 ^(a)	00:00 00:06 ^(a)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

в) Вредности за претходно сушење

г) Трећа етапа грејања

** Друга фаза хлађења

– IPS e.max CAD

– Супербрза кристализација (поштовање концепта блокова): макс. 2 члана са или без примене IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

– Брза кристализација (поштовање концепта блокова): макс. 3 члана са или без примене материјала IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
Супербрзина CS6	–	Крист. ^(a)	180	680	00:00	90 25 ^(a)	790 855 ^(a)	00:00 00:10 ^(a)	300	810	840 760**	70 140**
Брзина CS6	–	Крист. ^(a)	160	680	00:00	80 15 ^(a)	810 870 ^(a)	00:00 00:10 ^(a)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(a) 00:01 ^(a)	90	400	[h:mm] 0:00	115 37 ^(a)	800 880 ^(a)	00:00 00:02 ^(a)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

в) Вредности за претходно сушење

г) Трећа етапа грејања

** Друга фаза хлађења

- **IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi и LT**
Корективно печење*/лечење боја/глазура користећи материјале IPS e.max CAD Crystall./
Programat CS6/CS4 макс 3 крунице или мост од 3 члана / друге пећи макс. 6 чланова

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^(a)	–	глазура ^(a)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(a)	–	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Корективно печење није могуће у пећи Programat CS4

- a) IPS Speed Tray макс. 3 члана или један мост
b) Постављање IPS e.max CAD Crystallization Tray на посуду за синтеровање макс. 6 чланова
в) Вредности за претходно сушење
г) Трећа етапа грејања

Индикације

Ниједно

Области примене:

- IPS e.max CAD Crystall./нијансе, боје, паста за глазирање и флуо паста за глазирање
Карактеризација и глазирање IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање:
Глазирање IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и рестаурације IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Корекција облика IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions и рестаурације IPS e.max ZirCAD

Контраиндикације

Примена производа контраиндикована је ако је познато да је пацијент алергичан на неки од његових састојака.

Ограничења у вези са употребом

Успешан поступак се не може осигурати у следећим ситуацијама:

- Интраорална примена
- Примена IPS e.max CAD Crystall./ на несинтероване рестаурације помоћу IPS e.max ZirCAD
- Примена IPS e.max CAD Crystall./додатак на рестаурације помоћу IPS Empress CAD
- Мешање IPS e.max CAD Crystall./додатка са IPS e.max CAD Crystall./нијансама, бојама или глазуром
- IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање:
 - Примена на рестаурацијама помоћу IPS e.max CAD ако ће се фасетирати помоћу IPS e.max Ceram
 - Рестаурације код којих се унутрашње површине не могу поуздано и прецизно покрити IPS Objekt Fix Putty/Flow (нпр. умци)
 - Примена на IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Коначна рестаурација се не сме поново користити.

Ограничења обраде

Ниједно

Нежељена дејства

За сада не постоје позната нежељена дејства.

Интеракције

За сада не постоје познате интеракције.

Клиничка корист

- Реконструкција функције жвакања (само IPS e.max CAD Crystall./додатак)
- Рестаурација естетике

2 Састав

- **IPS e.max CAD Crystall./нијансе**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3-бутандиол, фумирана силика, поливинилпирилоидон, пигменти
- **IPS e.max CAD Crystall./боје**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3-бутандиол, фумирана силика, поливинилпирилоидон, пигменти
- **IPS e.max CAD Crystall./паста за глазирање**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3-бутандиол, фумирана силика, поливинилпирилоидон
- **IPS e.max CAD Crystall./флуо паста за глазирање**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3-бутандиол, фумирана силика, поливинилпирилоидон, пигменти
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, 2-пропанол, изобутан
- **IPS e.max CAD Crystall./додатак**
Компоненте: Алкално-алуминосиликатно стакло, пигменти
- **IPS e.max CAD Crystall./течност за глазирање**
Компоненте: 1,3 бутандиол
- **IPS e.max CAD Crystall./додатак течности**
Компоненте: Вода, 1,3 бутандиол, цинк-хлорид

3 Наношење

- **IPS e.max CAD Crystall./пасте (паста за глазирање, флуо паста за глазирање, боје, нијансе)**

Користите мало IPS Object Fix Putty или Flow за фиксну рестаурацију на пину.

Пре употребе, истисните пасте спремне за употребу (глазура, нијансе, боје) из шприца и добро промештајте. Помоћу четкице равномерно нанесите IPS e.max CAD Crystall./пасту за глазирање/флуо на целу спољну површину рестаурације (спречите контаминацију унутрашњих површина рестаурације). Ако је потребно да се глазура која је спремна за употребу мало разблажи, она се може помешати са малом количином IPS e.max CAD Crystall./течности за глазирање. Немојте наносити глазуру превише густо. Спречите „накупљање“, посебно на оклузалној површини. Сувише танак слој глазуре може довести до незадовољавајућег крајњег резултата.

Ако су карактеризације пожељне, рестаурација се може индивидуализовати помоћу IPS e.max CAD Crystall./нијанси и/или IPS e.max CAD Crystall./боја. Нијансе и боје се могу мало разблажити помоћу IPS e.max CAD Crystall./течности за глазирање. Међутим, конзистентност треба и даље да остане пастозна. Фином четкицом нанесите помешане нијансе и боје директно на непечен слој глазуре. Интензивније нијансе се остварују на основу неколико поступака бојења и поновљеног печења, а не наношењем дебелих слојева. Сувише танак слој глазуре може довести до незадовољавајућег крајњег резултата. Користите IPS e.max CAD Crystall./инцизалне нијансе да бисте имитирали инцизалну површину и створили ефекат провидности на круници инцизалне и оклузалне трећине. Квржице и фисуре се могу индивидуализовати помоћу боја. Након тога, извршите печење рестаурације користећи прописане параметре печења.

Напомена о рестаурацијама IPS e.max CAD абутмента

Материјал за глазирање не сме да дође у додир са површином везивања на титанијумску основу за везивање нити са каналом за завртањ јер би тиме могла да се угрози прецизност намештања. На хибридном абатменту немојте наносити материјале за везивање површине на круницу јер би тиме могло да се угрози намештање крунице.

- **IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање**

Користите мало IPS Object Fix Putty или Flow за фиксну рестаурацију на пину. Снажно промукajte IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање непосредно пре употребе све док куглица за мешање у посуди не почне слободно да се креће (отприлике 20 секунди). Ако се спреј довољно не промукa, истискивањем спреја највише се ослобађа средство за потисак. Као резултат тога, рестаурација се недовољно покрива прахом за глазирање. Раздаљина између млазнице и површине која се прска треба да буде 10 цм. Држите распршивач што усправије током прскања. Попрскајте рестаурацију са свих страна кратким распрскавањима уз истовремено окретање рестаурације тако да се створи изједначени слој. Поново промукajte распршивач између појединачних распрсивања спреја. Мало сачекајте док се слој глазуре не осуши и док не поприми белу боју. Поново треба попрскати површине где не постоји изједначен слој. Ако су унутрашње површине рестаурације контаминиране глазуром, уклоните глазуру помоћу краткодлаке четкице. Потом поставите рестаурацију на IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray и вршите печење користећи прописане параметре печења. Ако су карактеризације пожељне, рестаурација се може индивидуализовати помоћу IPS e.max CAD Crystall./нијанси и/или IPS e.max CAD Crystall./боје пре примене IPS e.max CAD Crystall./спреја за глазирање.

- **IPS e.max CAD Crystall./додатак**
Користите IPS e.max CAD Crystall./додатак као и течност за мешање да бисте извршили мање корекције облика (нпр. проксималне тачке контакта). Нанесите промешани материјал додатка директно на површине које треба да се коригују помоћу четкице и печења.
– То се може урадити током кристализације или током корективног печења (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– Промешани материјал додатка се такође може нанети на пасту за глазирање и/или нијансе или боје које нису печене, након чега се врши печење.
– Ако се користи спреј за глазирање, прво нанесите нијансе и боје. Након тога допуните недостајуће површине користећи додаток. Нанесите спреј за глазирање непосредно након примене додатка и извршите печење. Након примене материјала додатка, спроведите корективно печење.
- **IPS e.max CAD Crystall./течност за глазирање**
Течност за разређивање IPS e.max CAD Crystall./ пасте.
- **IPS e.max CAD Crystall./течни додаток**
Течност за разређивање IPS e.max CAD Crystall./додатак.

Табела комбиновања нијанси

Прилагођене карактеризације и прилагођавања нијанси се примењују помоћу IPS e.max CAD Crystall./нијанси и боја.

Нијанса A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

- 4 Напомене о безбедности
- У случају озбиљних инцидентата у вези са производом, обратите се компанији Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, веб-страница: www.ivoclar.com и одговарајућим надлежним органима.
 - Текућа Упутства за употребу и објашњења симбола могу се наћи на веб-страници www.ivoclar.com/eIFU.
 - Сажетак безбедносног и клиничког учинка (SSCP) може се преузети са веб-странице Европске базе података о медицинским уређајима (EUDAMED) на <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
 - Основни UDI-DI: 76152082ACERA002ES

- Упозорења
- Придржавајте се безбедносног листа производа (SDS) (доступан на адреси www.ivoclar.com).
 - Обработом керамике се ствара прашина која може иритирати кожу и очи што може довести до оштећења плућа. Уверите се да опрема за сукцију глодалице и на вашем радном месту правилно функционише. Немојте удисати керамичку прашину током завршне обраде и носите заштитну маску (класа честица FFP2) као и заштитне наочаре и рукавице.
 - IPS e.max CAD Crystall./спреј за глазирање: Немојте удисати измаглицу спреја. Посуда је под притиском. Заштитите је од директне сунчеве светлости и температура изнад 50 °C. Немојте на силу отворати распршивач нити га палити, чак и након што се у потпуности испразни.
 - Ако се наноси често или током дужег периода, професионална средства за избељивање на бази пероксида (карбамид-пероксид; водоник-пероксид) као и закишељени фосфат флуориди који се користе за превенцију каријеса могу довести до тога да површина постојећих IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions и IPS Empress CAD постане груба и мат. Ово се такође примењује на рестаурације које се допуњују IPS e.max CAD Crystall./додатком.

- Информације о одлагању
- Преостале залихе или уклоњене рестаурације морају се одложити у отпад у складу са одговарајућим националним законским захтевима.
- Резидуални ризици
- Корисници морају имати на уму да све стоматолошке интервенције у усној дупљи подразумевају одређене ризике. Неки од ових ризика су наведени у наставку:
- Крзање / фрактура ресторативног материјала може довести до случајног гутања или удисања и поновног стоматолошког третмана.

- 5 Складиштење и чување
- Температура складиштења:
 - Нијансе / боје / паста за глазирање / спреј за глазирање / течност за глазирање / течност додатка: 2–28 °C
 - Додатак За овај производ нису потребни посебни услови складиштења.
 - Након сваке употребе одмах чврсто затворите производ да би се спречило да различити услови средине утичу на производ.
 - Немојте користити производ након истека наведеног рока трајања.
 - Рок трајања: Погледајте напомену на амбалажи.

Пре употребе, визуелно проверите да амбалажа и производ нису оштећени. У случају било каквих недоумица, обратите се компанији Ivoclar Vivadent AG или локалном заступнику.

- 6 Додатне информације
- Чувајте материјал ван домаћаја деце!

Овај производ је развијен искључиво за употребу у стоматологији. Обрада мора да се обавља строго према упутству за употребу. Произвођач не преузима одговорност за штете које могу да настану због непоштовања упутства за употребу или наведене области примене. Корисник је дужан да пре употребе испита да ли је производ подесан и да ли може да се користи у предвиђене сврхе ако те сврхе нису наведене у упутству за употребу.

IPS e.max® CAD Crystall./

[МК] Упатство за употреба

- Бои и глазури:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Нијанси на керамички дентин
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Керамички интензивни бои
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Керамичка глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluо: Керамичка глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Спреј за глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Додатоци на медицинскиот уред:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Керамичка течност
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Керамичка течност

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Македонски

1 Предвидена употреба

Предвидена намена

Карактеризација, глазура и приспособување на одбрана керамика CAD/CAM

Целна група на пациенти

Пациенти со трајни заби

Предвидени корисници

- Стоматолози (изработка на реставрации во ординација; клинички работен тек)
- Стоматолошки лабораториски техничари (изработка на реставрации во стоматолошка лабораторија)

Специјална обука

Не е потребна специјална обука.

Употреба

Само за дентална употреба.

Опис

Име на производот	Опис
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Карактеризација на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија, реставрации IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Глазирање на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија, реставрации IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluо	Флуоресцентно глазирање на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија, реставрации IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Глазирање на реставрации IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Мали приспособувања на обликот на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија и реставрации IPS e.max ZirCAD (на пр. проксимални контактни точки)

Технички спецификации

Карактеристики	Единица	Спецификации	
Отпорност на флексија	MPa	≥ 50*	
Коефициент на термичка експанзија (25 – 500 °C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Температура на транзиција на стакло T _g	°C	575 ± 20*	
Хемиска растворливост	µg/cm ²	≤ 100*	
Радиоактивност [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Проверка на промена на температурата	Неприменливо	Неприменливо*	

* Производот ги исполнува релевантните критериуми како што е опишано во ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 и ISO 9693:2019.
Класификација: дентална керамика Тип I / Класа 1a

Табели за печење

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Печење: корективно*/бои/глазура со IPS e.max CAD Crystall./ материјали

– IPS Empress CAD: Programat CS6 макс. 4 реставрации на единечен заб / други печки макс. 6 члена

– IPS e.max CAD: Programat CS6 макс. 4 реставрации на единечен заб или еден мост со 3 члена/ други печки макс. 6 члена

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Заедно со IPS Empress CAD, корективното печење не е можно.

* Корективното печење во Programat CS4 не е можно.

c) Вредности за претосушење

d) Трета фаза на греење

** Втора фаза на ладење

B = Температура во мирување, S = Време на затворање, t = Брзина на зголемување температура, T = Температура на печење, H = Време на задржување, V = Вакуум,

L = Долготрајно ладење, tl = Брзина на ладење

– IPS e.max CAD

Кристализација на MO, Impulse, LT, MT, HT со или без нанесување на IPS e.max CAD Crystall./ материјали

Programat CS6 макс. 4 реставрации на единечен заб или еден мост со 3 члена/ други печки макс. 6 члена

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Вредности за претосушење

d) Трета фаза на греење

** Втора фаза на ладење

– IPS e.max CAD

Кристализација на LT, MT, HT со или без нанесување на IPS e.max CAD Crystall./ материјали

Programat CS6 макс. 4 реставрации на единечен заб или еден мост со 3 члена/ други печки макс. 6 члена

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Вредности за претосушење

d) Трета фаза на греење

** Втора фаза на ладење

– IPS e.max CAD

– Супербрза кристализација (концепт на блок на набљудување): макс. 2 члена со или без нанесување на IPS e.max CAD

Crystall./–Spray Glaze

– Брза кристализација (концепт на блок на набљудување): макс. 3 члена со или без нанесување на IPS e.max CAD Crystall./ материјали

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Супербрза	–	Крист. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Брза	–	Крист. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Вредности за претосушење

d) Трета фаза на греење

** Втора фаза на ладење

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi и LT

Печење: корективно*/бои/глазура со IPS e.max CAD Crystall./ материјали

Programat CS6/CS4 макс. 3 коронки или еден мост со 3 члена/ други печки макс. 6 члена

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	глазура ^{a)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{a)} 03:00 ^{a)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	–	–	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Корективното печење не е можно во Programat CS4

- a) IPS Speed Tray, макс. 3 члена или еден мост
b) Поставете ја подлогата за кристализација IPS e.max CAD на подлогата за синтерување, макс. 6 члена
c) Вредности за претосушење
d) Трета фаза на греење

Индикации

Нема

Области на примена:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste и Glaze Paste Fluo:
Карактеризација и глазирање на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија, реставрации IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Глазирање на реставрации IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Приспособувања на обликот на IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија и реставрации IPS e.max ZirCAD

Контраиндикации

Употребата на производот е контраиндицирана доколку е познато дека пациентот е алергичен на некоја од неговите состојки.

Ограничувања на употребата

Во следните ситуации, не може да се гарантира успешна постапка:

- Интраорално нанесување
- Нанесување на IPS e.max CAD Crystall./ на несинтерирани реставрации IPS e.max ZirCAD
- Нанесување на IPS e.max CAD Crystall./Add-On на реставрации IPS Empress CAD
- Мешање на IPS e.max CAD Crystall./Add-On со IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains или Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Нанесување на реставрации IPS e.max CAD, доколку треба да се фасетираат со IPS e.max Ceram
 - Реставрации чии внатрешни површини не можат сигурно и прецизно да се покријат со IPS Objekt Fix Putty/Flow (н апр, инлеи)
 - Нанесување на IPS e.max CAD абетментни решенија
- Конечната реставрација не смее да се користи повторно.

Ограничувања за обработката

Нема

Несакани ефекти

Досега не се познати несакани ефекти.

Интеракции

Досега не се познати интеракции.

ИнтеКлиничка повољност

- Реконструкција на функцијата за цваќање (само IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Реставрација на естетиката

2 Состав

- IPS e.max CAD Crystall./Shades

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенизиран силициум диоксид, поливинил пирилодон, пигменти

- IPS e.max CAD Crystall./Stains

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенизиран силициум диоксид, поливинил пирилодон, пигменти

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенизиран силициум диоксид, поливинил пирилодон

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенизиран силициум диоксид, поливинил пирилодон, пигменти

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, 2-пропанол, изобутан

- IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Компоненти: алкално алуминосиликатно стакло, пигменти

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid

Компоненти: 1,3 бутандиол

- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid

Компоненти: вода, 1,3 бутандиол, цинк хлорид

3 Примена

- IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)

Користете малку IPS Object Fix Putty или Flow за да ја поправите реставрацијата на колчето.

Пред употребата, истиснете ги пастите подготвени за употреба (Glaze, Shades, Stains) од шприцот и измешајте добро.

Подеднакво нанесете го IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo на целата надворешна површина на реставрацијата со четка (избегнувајте контаминација на внатрешните површини на реставрацијата). Ако глазурата што е подготвена за користење треба малку да се разреда, може да се измеша со мало количество на IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Не нанесувајте ја глазурата пребрзо. Избегнувајте „насобирање на материјалот“, особено кај оклузивната површина. Премногу тенок слој на глазура може да доведе до незадоволителни резултати.

Ако сакате да правите карактеризации, реставрацијата може да се индивидуализира со IPS e.max CAD Crystall./Shades и/или IPS e.max CAD Crystall./Stains. Нијансите и боите можат малку да се разредаат со IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Но, конзистенцијата сепак треба да биде како паста. Нанесете ги измешаните нијанси и бои директно на непечениот слој од глазура со фина четка. Поинтензивни нијанси се постигнуваат со неколку процедури на нијансирање и повторено печење, наместо со нанесување подебели слоеви. Премногу тенок слој на глазура може да доведе до незадоволителни резултати. Користете го IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal за да ја имитирате инцизалната област и да создадете ефект на провидност на коронката во инцизалната и оклузивната третиона. Туберите и фисурите можат да се индивидуализираат со бои. Потоа, печете ја реставрацијата со наведените параметри за печење.

Белешка за реставрациите со IPS e.max CAD Abutment Solutions

Материјалот за глазура не смее да ја допира површината на врзување со титаниумската основа за врзување, ниту со каналот за шраф, бидејќи ова може да ја наруши прецизноста на вклопувањето. На хибридниот абатмент, не нанесувајте никакви материјали на површината за врзување на коронката, бидејќи ова може да го наруши нејзиното вклопување.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
 Користете малку IPS Object Fix Putty или Flow за да ја поправите реставрацијата на колчето. Силно протресете го IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray непосредно пред употребата додека топчето за мешање во садот не почне да се движи слободно (приближно 20 секунди). Ако спрејот не се протресе доволно, ќе се распрска главно распрскувачот со силно прскање. Како резултат на тоа, реставрацијата нема да биде доволно премачкана со правот за глазура. Одржувајте растојание од 10 см помеѓу млазницата и површината што треба да се прска. Држете го канистерот што е можно поисправено за време на прскањето. Испрскajte ја реставрацијата од сите страни со кратки прскања истовремено ротирајќи ја реставрацијата за да може да се создаде еднаков покривен слој. Протресете го канистерот повторно помеѓу поединечните прскања. Кратко почекајте додека не се исуши слојот од глазура и додека не постигне белуздава боја. Областите што не покажуваат еднаков слој треба повторно да се испрскаат. Ако внатрешните површини на реставрацијата се контаминирани со глазура, отстранете ја со сува четка со кратки влакна. Потоа поставете ги реставрациите на подлогата за кристализација IPS e.max CAD/IPS брза подлога и печете со наведените параметри за печење. Ако сакате да правите карактеризации, реставрацијата може да се индивидуализира со IPS e.max CAD Crystall./Shades и/или IPS e.max CAD Crystall./Stains пред да се нанесе IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
 Користете го IPS e.max CAD Crystall./Add-On вклучувајќи ја соодветната течност за мешање за да изведете мали приспособувања на обликот (на пр., проксимални контактни точки). Нанесете го измешаниот материјал за надградба директно на областите што треба да се приспособат со четка и печете.
 - Ова може да се направи за време на кристализацијата или при корективното печење (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
 - Измешаниот материјал за надградба може да се нанесе и на непечената Glaze Paste и/или Shades и Stains и да се пече.
 - Ако се користи Glaze Spray, прво нанесете Shades и Stains. Потоа, дополнете ги областите што недостасуваат со Add-On. Нанесете го Glaze Spray веднаш по нанесувањето на Add-On и печете. Откако ќе го нанесете материјалот Add-On, спроведете го корективното печење.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
 Течност за растворање IPS e.max CAD Crystall./ пасти.
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
 Течност за мешање IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Табела за комбинација на нијанси																					
Приспособени карактеризации и приспособувања на нијансата се нанесуваат со IPS e.max CAD Crystall./Shades и Stains.																					
Нијанса A – D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4				
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1							I2		I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Белешки за безбедноста

- Во случај на сериозни инциденти поврзани со производот, контактирајте со Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Liechtenstein, веб-страница: www.ivoclar.com и со вашиот одговорен стручен орган.
- Тековните упатства за употреба и објаснувањето на символите се достапни на веб-страницата: www.ivoclar.com/eIFU.
- Резимето на безбедноста и клиничката изведба (SSCP) може да се преземе од Европската база на податоци за медицински уреди (EUDAMED) на <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Основен UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Предупредувања

- Почитувајте го листот со безбедносни податоци (SDS) (достапен на www.ivoclar.com).
- Обработката на керамиката произведува прашина што може да ги иритира кожата и очите и може да резултира со оштетување на белите дробови. Погрижете се опремата за смукање на машината за стружење и на вашето работно место да работи правилно. Не вдишувајте ја керамичката прашина при финалирањето и носете маска за прав (класа на честички FFP2) како и заштитни очила и ракавици.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Не вдишувајте ја маглата од распрскувачот. Канистерот е под притисок. Да се заштити од директна сончева светлина и температури над 50 °C. Не отворајте го канистерот со сила и не горете го, дури и откако целосно ќе се испразни.
- Ако се нанесуваат често или на подолготрајно користење, професионалните средства за белење на база на пероксид (карбамид пероксид, хидроген пероксид) како и киселински фосфатни флуориди што се користат за превенција на кариес може да ја направат површината на постојните IPS e.max CAD, IPS e.max CAD абатментни решенија и IPS Empress CAD груба и матирана. Ова важи и за реставрации на кои им е додаден IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Информации за фрлање во отпад
 Преостанатите залихи или отстранетите реставрации мораат да се отстранат според соодветните национални законски барања.

- Остаточни ризици**
 Корисниците треба да бидат свесни дека каква било стоматолошка интервенција во усната празнина вклучува одредени ризици. Некои од ризиците се наведени подолу:
- Поткршување/фрактура на реставрирачкиот материјал може да доведе до случајно проголтување или вдишување и повторен дентален третман.

5 Рок на употреба и чување

- Температура на чување:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2 – 28 °C.
 - Add-On Не се потребни никакви посебни услови за складирање на овој производ.
- Веднаш затворете го производот по секоја употреба за да се спречат несакаани ефекти од животната средина на производот.
- Не користете го производот по назначениот рок на траење.
- Рок на траење: погледнете ја белешката на пакувањето.

Пред употребата, визуелно проверете дали има оштетување на пакувањето и производот. Доколку кај вас постои некакво сомневање, контактирајте со Ivoclar Vivadent AG или вашиот локален продавач.

6 Дополнителни информации

Материјалот да се чува подалеку од дофат на деца!

Производот е развиен исклучиво за употреба само во стоматолозијата. Обработката треба да се врши исклучиво според Упатството за употреба. Нема да се прифати одговорност за штета што резултирала од неуспех да се следи Упатството или од неуспех да се запали пропишаната област на употреба. Корисникот е одговорен за тестирање на производот во врска со неговата стабилност и употреба за било која цел, што не е изречно наведена во Упатството.

IPS e.max® CAD Crystall./

[bg] Инструкции за употреба

- Оцветители и глазури:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Керамични дентинови нюанси
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Керамични интензивни пигменти
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Керамична глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Керамична глазура
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Глазиращ спрей
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Акcesoари на медицинското изделие:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Керамична течност
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Керамична течност

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Български

1 Предвидена употреба

Предназначение

Характеризиране, глазиране и корекция на избрана CAD/CAM керамика

Пациентска целева група

Пациенти с постоянни зъби

Целеви потребители

- Лекари по дентална медицина (изработване на възстановявания в клинични условия; клиничен работен протокол)
- Зъботехници (изработване на възстановявания в зъботехническата лаборатория)

Специално обучение

Специално обучение не е необходимо.

Употреба

Само за дентална употреба.

Описание

Наименование на продукта	Описание
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Характеризиране на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Глазиране на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Глазиране с флуоресцентен ефект на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Глазиране на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Незначителни корекции на формата на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions и IPS e.max ZirCAD (напр. апроксимални контактни точки)

Технически спецификации

Характеристики	Елемент	Спецификации	
Якост на огъване	MPa	≥ 50*	
Коефициент на топлинно разширение (25 – 500°C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Цветни маси /Боички/ Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray (Глазурна паста / Глазурна паста с флуоресценция / Глазурен спрей)	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Температура на кристализиране T _g	°C	575 ± 20*	
Химична разтворимост	µg/cm ²	≤ 100*	
Радиоактивност [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Проверка на температурните промени	Няма отношение	Няма отношение*	

* Продуктът отговаря на съответните критерии за ефективност, както е описано в ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 и ISO 9693:2019.
Класификация: Дентална керамика Тип I / Клас 1a

Таблицы за изпичане

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Коригиращо изпичане*/с Боички/за глазиране с материали IPS e.max CAD Crystall./

– IPS Empress CAD: Programat CS6 макс. 4 възстановявания на единичен зъб / други пещи макс. 6 елемента

– IPS e.max CAD: Programat CS6 макс. 4 възстановявания на единичен зъб или един 3-членен мост / други пещи макс. 6 елемента

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* Във връзка с IPS Empress CAD не е възможно коригиращо изпичане.

* Коригиращо изпичане в Programat CS4 не е възможно.

c) Стойности за предварително сушене

d) Трета топлинна фаза

** Втора фаза на охлаждане

B = Температура на готовност, S = Време на затваряне, t = Скорост на повишаване на температурата, T = Температура на изпичане, H = Време на задържане, V = Вакуум, L

= Бавно охлаждане, tI = Скорост на охлаждане

– IPS e.max CAD

Кристализация на MO, Impulse, LT, MT, HT със или без нанасяне на материали IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 макс. 4 възстановявания на единичен зъб или един 3-членен мост / други пещи макс. 6 елемента

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Стойности за предварително сушене

d) Трета топлинна фаза

** Втора фаза на охлаждане

– IPS e.max CAD

Кристализация на LT, MT, HT със или без нанасяне на материали IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 макс. 4 възстановявания на единичен зъб или един 3-членен мост / други пещи макс. 6 елемента

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Глазура ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Стойности за предварително сушене

d) Трета топлинна фаза

** Втора фаза на охлаждане

– IPS e.max CAD

– Супербърза кристализация (спазвайте блоковата концепция): макс. 2 елемента със или без нанасяне на IPS e.max CAD

Crystall./-Spray Glaze

– Бърза кристализация (спазвайте блоковата концепция): макс. 3 елемента със или без нанасяне на IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^{a)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^{a)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3/CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Стойности за предварително сушене

d) Трета топлинна фаза

** Втора фаза на охлаждане

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi и LT

Коригиращо изпичане*/с Боички/за глазиране с материали IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 макс. 3 коронки или един 3-членен мост / други пещи макс. 6 елемента

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^(a)	–	Глазур ^(a)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	00:00 00:03 ^(a)	–	-	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Коригиращо изпичане в Programat CS4 не е възможно

a) IPS Speed Tray, максимум 3 елемента или един мост

b) Поставете подложката за кристализация IPS e.max CAD Crystallization Tray върху подложката за синтероване, макс. 6 елемента

c) Стойности за предварително сушене

d) Трета топлинна фаза

Показания

Няма

Области на приложение:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste и Glaze Paste Fluo: (Кристализация/Цветни маси, Боички, глазурни пасти със и без флуоресценция)
Характеризиране и глазиране на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Глазиране на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD и IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On: (Кристализация/ Материал за добавяне Add-On)
Корекции на формата на възстановявания от IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions и IPS e.max ZirCAD

Противопоказания

Употребата на продукта е противопоказна, ако пациентът има известни алергии към някои от неговите съставки.

Ограничения за употреба

В следните ситуации не може да се гарантира успешна процедура:

- Интраорално приложение
- Нанасяне на IPS e.max CAD Crystall./ върху несинтеровани възстановявания от IPS e.max ZirCAD
- Нанасяне на IPS e.max CAD Crystall./Add-On върху възстановявания от IPS Empress CAD
- Смесване на IPS e.max CAD Crystall./Add-On с IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains или Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Нанасяне върху възстановявания от IPS e.max CAD, ако те ще бъдат фасетираны послуйно с IPS e.max Ceram.
 - Възстановявания, чиито вътрешни повърхности не могат да бъдат надеждно и точно покрити с тестоподобен/течлив материал за фиксиране IPS Objekt Fix Putty/Flow (напр. инлеи)
 - Нанасяне върху IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Окончателното възстановяване не трябва да бъде повторно използвано.

Ограничения при обработка

Няма

Странични ефекти

До този момент няма известни странични ефекти.

Взаимодействия

До този момент не са известни взаимодействия.

Клинични ползи

- Реконструкция на двукателната функция (само IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Възстановяване на естетиката

2 Състав

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades (Кристализация/Цветни маси)**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенен силициев диоксид, поливинил пиридон, пигменти

- **IPS e.max CAD Crystall./ Stains (Кристализация / Боички)**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенен силициев диоксид, поливинил пиридон, пигменти

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste (Кристализация / Глазурна паста)**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенен силициев диоксид, поливинил пиридон

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo (Кристализация / Глазурна паста с флуоресценция)**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, глицерин, 1,3 бутандиол, пирогенен силициев диоксид, поливинил пиридон, пигменти

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, 2-пропанол, изобутан

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On (Кристализация/Материал за добавяне Add-On)**

Компоненти: Алкално алуминосиликатно стъкло, пигменти

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid (Кристализация/Глазурна течност)**

Компоненти: 1,3 бутандиол

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid (Кристализация/Течност за материала Add-On)**

Компоненти: Вода, 1,3 бутандиол, цинков хлорид

3 Приложение

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades) Кристализация/Пасти (Глазурна паста, Глазурна паста с флуоресценция, Боички, Цветни маси)**

Закрепете възстановяването върху щифта с малко материал IPS Object Fix Putty или Flow.

Преди употреба изтласкайте от шприцата от готовите за употреба пасти (Glaze, Shades, Stains) и разбъркайте добре. Нанесете равномерно IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo върху цялата външна повърхност на възстановяването с помощта на четка (избягвайте замърсяване на вътрешните повърхности на възстановяването). Ако има нужда от леко разреждане, готовият за употреба глазирац материал може да се смеси с малко количество глазурна течност IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Не нанасяйте много дебел слой от глазиращия материал. Избягвайте „струпане“ на материал, особено върху оклузалната повърхност. Ако глазиращият слой е много тънък, окончателният резултат може да бъде незадоволителен.

Ако има нужда от характеризиране, възстановяването може да се индивидуализира с цветни маси IPS e.max CAD Crystall./Shades или боички IPS e.max CAD Crystall./Stains. Цветните маси и боички могат да се разреждат леко с течност IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Консистенцията обаче трябва да остане пастообразна. Нанесете смесените цветни маси и боички директно в неизпечения глазирац слой с тънка четка. По-наситени цветове се постигат с няколко процедури за оцветяване и повторно изпичане, а не с нанасяне на по-дебели слоеве. Ако глазиращият слой е много тънък, окончателният резултат може да бъде незадоволителен. За имитация на инцизалната област и за пресъздаване на ефекта на транспарентност на короната в инцизалната и оклузалната трета може да се използва IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal. Туберкулите и фисуриите могат да се индивидуализират с използване на боички. Проведете изпичането на възстановяването с указаните параметри на изпичане.

Забележка относно възстановяванията от IPS e.max CAD Abutment Solutions

Материалът за глазиране не трябва да се допира до повърхността за адхезивно свързване на титаниевата основа за адхезивно свързване или винтовия канал, защото това може да компрометира точността на пасване. Не нанасяйте никакви материали върху повърхността за адхезивно свързване на хибридният абътмънт към короната, защото това може да компрометира точността на пасване на короната.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Закрепете възстановяването върху шифта с малко материал IPS Object Fix Putty или Flow. Флаконът с IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray трябва да се разклати енергично непосредствено преди употреба, докато топчето за разбъркване в него започне да се движи свободно (около 20 секунди). Ако флаконът не е достатъчно добре разклатен, при изпръскване се освобождава главно пропелант. В резултат на това, възстановяването не е достатъчно добре покрито с глазурен прах. Поддържайте 10 cm разстояние между дюзата и обработваната повърхност. Дръжте флакона възможно най-вертикално, докато пръскате. Напръскайте възстановяването от всички страни на кратки пръскания, като същевременно го завъртате, за да се получи равномерен покриващ слой. Разклащайте отново флакона със спрея между пръсканията. Изчакайте малко, докато глазиращият слой изсъхне и придобие белезникав цвят. Ако се забелязват области с неравномерен слой, те трябва да се напръскаят отново. Ако вътрешните повърхности на възстановяването са замърсени с глазура, отстранете глазурата със суха четка с къс косъм. След това поставете възстановяването върху подложката IPS e.max CAD Crystallization Tray и изпечете, като използвате указаните параметри.
Ако има нужда от характеризиране, възстановяването може да се индивидуализира с цветни маси IPS e.max CAD Crystall./Shades или боички IPS e.max CAD Crystall./Stains преди нанасяне на глазурен спрей IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On (Кристализация/Материал за добавяне Add-On)**
За малки корекции по формата (например на апроксималните контактни точки) се използва IPS e.max CAD Crystall./Add-On, със съответна течност за смесване. Нанесете смесения материал за добавяне add-on директно в зоните, които се нуждаят от корекция, като използвате четка, и изпечете.
 - Това може да се направи по време на кристализация или по време на коригиращо изпичане (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
 - Смесеният материал за добавяне add-on може да се нанесе и върху неизпечената глазурна паста и/или цветните маси Shades и боичките Stains и да се изпече.
 - Ако се използва глазурен спрей, първо нанесете цветните маси Shades и боичките Stains. Бпоследствие допълнете липсващите области с помощта на Add-On. Нанесете глазурния спрей веднага след нанасянето на материала Add-On и изпечете. След като сте нанесли материала Add-On, проведете коригиращо изпичане.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid (Кристализация/Глазурна течност)**
Течност за разреждане на IPS e.max CAD Crystall./ пасти.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid (Кристализация/Течност за материала Add-On)**
Течност за смесване на IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Таблица за комбиниране на цветовете

Индивидуализираните характеризирания и корекции на цвета се прилагат с помощта на IPS e.max CAD Crystall./Shades и Stains.

Цветове A – D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1			I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

- 4 Информация за безопасност**
- В случай на сериозни инциденти във връзка с продукта, моля, свържете се с Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Лихтенщайн, уебсайт: www.ivoclar.com и отговорните компетентни институции.
 - Настоящите инструкции за употреба и описанието на символите можете да намерите на уебсайта: www.ivoclar.com.
 - Обобщението за безопасност и клиничните резултати (SSCP) може да бъде получено от Европейската база данни за медицинските изделия (EUDAMED) на адрес <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
 - Базов UDI-DI: 76152082ACERA002ES
- Предупреждения**
- Спазвайте информационния лист за безопасност (ИЛБ) (наличен на www.ivoclar.com).
 - Обработката на керамика създава прах, който може да раздразни кожата и очите и да доведе до увреждане на белите дробове. Уверете се, че аспирационната система на фрезовъчната машина и на вашето работно място работи безупречно. Не вдъшвайте праха от изпиляването по време на финиране и носете противопрахова маска (клас на частиците FFP2), както и предпазни очила и ръкавици.
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Не вдъшвайте аерозолните изпарения. Контейнерът е под налягане. Пазете от излагане на пряка слънчева светлина и температури над 50 °C. Не отваряйте насила кутията и не изгаряйте, дори след като е била напълно изпразнена.
 - Ако се прилагат често или за продължителен период от време, професионалните избелващи средства на базата на пероксид (карбамид пероксид, водороден пероксид), както и подкиселени фосфатни флуориди, използвани за профилактика на кариес, могат да направят повърхността на съществуващите възстановявания от IPS e.max CAD грапава и матова. Това важи и за възстановявания, които са допълнени с IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Информация относно обезвреждането на отпадъци
Остатъчната складова наличност и отстранените възстановявания трябва да се обезвреждат съгласно съответните национални законови изисквания.

Остатъчни рискове
Потребителите трябва да знаят, че всяка дентална интервенция в устната кухина крие определени рискове. Списък на тези рискове е посочен по-долу:

- Отлюспване / фрактура на материала за възстановяване може да доведе до поглъщане или аспириране на материала и това да наложи повторение и на денталното лечение.

- 5 Срок на годност и съхранение**
- Температура на съхранение:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2 – 28°C.
 - Този продукт Add-On не изисква специални условия за съхранение.
 - Незабавно затваряйте плътно контейнера след всяка употреба, за да предотвратите всякакви неблагоприятни въздействия от страна на околната среда върху продукта.
 - Не използвайте продукта след указания срок на годност.
 - Срок на годност: Вижте маркировката на опаковката.

Преди употреба огледайте опаковката и продукта за повреди. В случай че имате съмнения, се консултирайте с Ivoclar Vivadent AG или с вашия местен търговски партньор.

- 6 Допълнителна информация**
Съхранявайте материала на място, недостъпно за деца!

Материалът е разработен само за дентална употреба. Обработката трябва да се извършва при точно спазване на инструкциите за употреба. Не се поема отговорност за щети, произтичащи от неспазване на инструкциите или предвидената област на употреба. Потребителят носи отговорност за проверка на приложимостта на продуктите при употреба за цели, които не са изрично описани в инструкциите.

IPS e.max® CAD Crystall./

[sq] Udhëzimet e përdorimit

- Ngjyruet the Glazura:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Nuanca dentine qeramike
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Ngjyrosje intensive qeramike
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazurë qeramike
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glazurë qeramike
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazurë me spërkatje
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Aksesorë të pajisjes mjekësore:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Lëng qeramike
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Lëng qeramike



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Shqip

1 Përdorimi i synuar

Qëllimi i përdorimit

Karakterizimi, glazimi dhe rregullimi i qeramikeve CAD/CAM të caktuara

Grupi i synuar i pacientëve

Pacientët me dhëmbë të përhershëm

Përdoruesit e synuar

- Dentistët (fabrikim i restaurimeve në klinikë; proces në klinikë)
- Teknikët e laboratorëve dentarë (fabrikim i restaurimeve në laborator dentar)

Trajnim i posaçëm

Nuk nevojitet trajnim i posaçëm.

Përdorimi

Vetëm për përdorim stomatologjik.

Përshkrimi

Emri i produktit	Përshkrimi
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Karakterizim i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazim i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Glazim fluoreshent i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazim i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Rregullime të vogla të restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions and IPS e.max ZirCAD (p.sh. pikat e kontaktit proksimal)

Specifikimet teknike

Karakteristikat	Njësia	Specifikimet	
Rezistenca në përkulje	MPa	≥ 50*	
Koeficienti i zgjerimit termik (25 – 500°C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Temperatura e kalimit në qelq T _g	°C	575 ± 20*	
Tretshmëria kimike	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktiviteti [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Kontrolli i ndryshimit të temperaturës	Nuk zbatohet	Nuk zbatohet*	

* Ky produkt plotëson kriteret përkatëse të performancës të përcaktuara në ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 dhe ISO 9693:2019.
Klasifikimi: Qeramikë dentare Tipi I / Klasë 1a

Tabelat e djegies

- IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Djegie korrigjuese*/njolla/glazure me materiale IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 maks. 4 restaurime njëdhëmbëshe / furrat e tjera maks. 6 njësi
- IPS e.max CAD: Programat CS6 maks. 4 restaurime njëdhëmbëshe ose një urë 3-njësi / furrat e tjera maks. 6 njësi

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Në lidhje me IPS Empress CAD, djegia korrigjuese nuk është e mundur.

* Djegia korrigjuese në Programat CS4 nuk është e mundur.

c) Vlerat për tharjen paraprake

d) Faza e tretë e ngrohjes

** Faza e dytë e ftohjes

B = Temperatura në gjendje pasive, S = Koha e mbylljes, t = Norma e rritjes së temperaturës, T = Temperatura e djegies, H = Koha e pritjes, V = Vakum, L = Ftohje afatgjatë,
tI = Norma e ftohjes

- IPS e.max CAD

Kristalizim i MO, Impulse, LT, MT, HT me ose pa aplikimin e materialeve IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 maks. 4 restaurime njëdhëmbëshe ose një urë 3-njësi / furrat e tjera maks. 6 njësi

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Vlerat për tharjen paraprake

d) Faza e tretë e ngrohjes

** Faza e dytë e ftohjes

- IPS e.max CAD

Kristalizim i LT, MT, HT me ose pa aplikimin e materialeve IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 maks. 4 restaurime njëdhëmbëshe ose një urë 3-njësi / furrat e tjera maks. 6 njësi

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6	–	Glazurë ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Vlerat për tharjen paraprake

d) Faza e tretë e ngrohjes

** Faza e dytë e ftohjes

- IPS e.max CAD

- Kristalizim super i shpejtë (ndiq konceptin e blloqeve): maks. 2 njësi me ose pa aplikimin e IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

- Kristalizim i shpejtë (ndiq konceptin e blloqeve): maks. 3 njësi me ose pa aplikimin e materialeve IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tI [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Vlerat për tharjen paraprake

d) Faza e tretë e ngrohjes

** Faza e dytë e ftohjes

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi dhe LT

Djegie korrigjuese*/njolla/glazure me materiale IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 maks. 3 këllëfë ose jë urë 3-njësi / furrat e tjera maks. 6 njësi

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glaze ^{b)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{b)} 03:00 ^{b)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Pjekja korrigjuese nuk është e mundur në Programat CS4

a) IPS Speed Tray, maks. 3 njësi ose një urë

b) Vendoseni IPS e.max CAD Crystallization Tray mbi tabakanë e sinterimit, maks. 6 njësi

c) Vlerat për tharjen paraprahe

d) Faza e tretë e ngrohjes

Indikacionet

Nuk ka

Fushat e përdorimit:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste dhe Glaze Paste Fluo:
Karakterizim dhe glazim i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazim i restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD dhe IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Rregullime të formës së restaurimeve IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions dhe IPS e.max ZirCAD

Kundërrindikacionet

Përdorimi i produktit kundërrindikohet nëse dihet se pacienti është alergjik ndaj ndonjë prej përbërësve të tij.

Kufizimet e përdorimit

Një situatat e mëposhtme nuk mund të garantohet një procedurë e suksesshme:

- Aplikim intraoral
- Aplikim i IPS e.max CAD Crystall./ në restaurime IPS e.max ZirCAD të pasinteruara
- Aplikim i IPS e.max CAD Crystall./Add-On në restaurime IPS Empress CAD
- Përzjerje e IPS e.max CAD Crystall./Add-On me IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains ose Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Aplikim i restaurimeve IPS e.max CAD, nëse do të fasetohen me IPS e.max Ceram
 - Restaurimet, sipërfaqet e brendshme të të cilave nuk mund të mbulohen në mënyrë të besueshme dhe të saktë me IPS Objekt Fix Putty/Flow (p.sh. inlejet)
 - Aplikim në IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Restaurimi përfundimtar nuk duhet ripërdorur.

Kufizimet e përpunimit

Nuk ka

Efektet anësore

Deri më sot nuk ka efekte anësore të njohura.

Bashkëveprimet

Deri më sot nuk bashkëveprime të njohura.

Dobitë klinike

- Rindërtim i funksionit të përtypjes (vetëm IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restaurim estetik

2 Përbërja

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponentët: Qelq aluminosilikati alkal, glicerinë, 1,3 butandiol, silicë e tymosur, pirrolidon polivinili, pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponentët: Qelq aluminosilikati alkal, glicerinë, 1,3 butandiol, silicë e tymosur, pirrolidon polivinili, pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponentët: Qelq aluminosilikati alkal, glicerinë, 1,3 butandiol, silicë e tymosur, pirrolidon polivinili
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponentët: Qelq aluminosilikati alkal, glicerinë, 1,3 butandiol, silicë e tymosur, pirrolidon polivinili, pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Komponentët: Qelq aluminosilikati alkal, 2-propanol, isobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponentët: Qelq aluminisilikati alkal, pigmente
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponentët: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponentët: Ujë, 1,3 butandiol, klorur zinku

3 Vendosja

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Përdorni pak IPS Object Fix Putty ose Flow për ta fiksuar restaurimin në kunj.
Para përdorimit, përhapni pastat e gatshme (Glaze, Shades, Stains) nga shiringa dhe përziejini mirë. Aplikoni në mënyrë të njëtrajtshme IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo në të gjithë sipërfaqen e restaurimit duke përdorur një furçë (shmangni kontaminimin e sipërfaqeve të brendshme të restaurimit). Nëse glazura e gatshme duhet të hollohet pak, mund të përzihet me një sasi të vogël IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Mos e aplikoni glazurën tepër trashë. Shmangni "grumbullimin", sidomos në sipërfaqen okluzale. Nëse shtresa e glazurës është tepër e hollë, rezultati përfundimtar mund të mos jetë i kënaqshëm. Nëse dëshironi karakterizime, restaurimi mund të përshtatet duke përdorur IPS e.max CAD Crystall./Shades dhe/ose IPS e.max CAD Crystall./Stains. Nuancat dhe njolllosjet mund të hollohen pak duke përdorur IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Megjithatë, përbërja duhet të vazhdojë të mbetet si pastë. Aplikoni nuancat dhe njolllosjet e përziera direkt në shtresën e glazurës të papjekur duke përdorur një furçë të imët. Ngjyrat më intensive mund të realizohen me ngjyrosje dhe pjekje të përsëritur, dhe jo duke aplikuar shtresa më të trasha. Nëse shtresa e glazurës është tepër e hollë, rezultati përfundimtar mund të mos jetë i kënaqshëm. Përdorni IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal për të imituar zonën incizale dhe për të krijuar efektin e tejdukshmërisë në këllëf në të tretën incizale dhe okluzale. Kupat dhe fiksimet mund të individualizohen duke përdorur njolllosjet. Më pas, piqueni restaurimin duke përdorur parametrat e përcaktuara të pjekjes.

Vini re restaurimet problematike IPS e.max CAD Abutment Solutions

Materiali i glazurës nuk duhet të prekë sipërfaqen e ngjitjes me bazën ngjytëse të titanit apo me kanalin e vidës, pasi kjo mund të ndikojë te saktësia e puthitjes. Në abutmentin hibrid, mos aplikoni asnjë material në sipërfaqen bashkuese në këllëf, pasi kjo mund të ndikojë te puthitja e këllëfit.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray

Përdorni pak IPS Object Fix Putty ose Flow për ta fiksuar restaurimin në kunj. Tundeni fort IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray menjëherë përpara se përdorimit derisa sfera miksuere në kontejner të lëvizë lirshëm (rreth 20 sekonda). Nëse spërkatësi nuk tundet fort, kryesisht shtytësi shkarkohet me një spërkatje shpërthyes. Si rrjedhojë, restaurimi nuk vishet mjaftueshëm me pluhurin e glazurës. Ruani një distancë prej 10 cm midis grykës dhe sipërfaqes që do të spërkatet. Mbajeni kanoën spërkatëse sa më drejt gjatë spërkatjes. Spërkateni restaurimin nga të gjitha anët me spërkatje të shkurtra duke e rrotulluar restaurimin në mënyrë që të krijohet një shtresë mbuluese e njëtrajtshme. Tundeni kanoën përsëri midis çdo spërkatjeje. Prisi pak derisa shtresa e glazurës të jetë tharë dhe të ketë marrë një ngjyrë të bardhë. Zonat që nuk shfaqin një shtresë të njëtrajtshme duhet të spërkatën përsëri. Nëse sipërfaqet e brendshme të restaurimit janë të kontaminuara me glazurë, hiqeni glazurën me një furçë të thatë me qime të shkurtra. Më pas vendosini restaurimet në IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray dhe piqueni duke përdorur parametrat e përcaktuara të pjekjes.

Nëse doni karakterizime, restaurimi mund të përshtatet duke përdorur IPS e.max CAD Crystall./Shades dhe/ose IPS e.max CAD Crystall./Stains para se të aplikoni IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Përdorni IPS e.max CAD Crystall./Add-On duke përfshirë lëngun përzierës përkatës për të bërë rregullime të vogla të formës (p.sh. pikat e kontaktit proksimal). Aplikoni materialin shtesë të përzier direkt në sipërfaqet që do të rregullohen duke përdorur një furçë dhe zjarr.
- Kjo mund të bëhet gjatë kristalizimit ose gjatë pjekjes korrigjuese (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Materiali shtesë i përzier mund të aplikohet gjithashtu në Glaze Paste të papjekur dhe/ose në Shades dhe Stains e pjekura.
- Nëse përdoret Glaze Spray, aplikoni në fillim Shades dhe Stains. Më pas plotësoni pjesët që mungojnë duke përdorur Add-On. Aplikoni menjëherë Glaze Spray pas aplikimit të Add-On dhe zjarrit. Pasi të keni aplikuar materialin shtesë, bëni pjekjen korrigjuese.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Lëng për hollimin e pastave IPS e.max CAD Crystall./.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Lëng për përzierjen e IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabela e kombinimit të nuancave

Karakterizimet e personalizuar dhe rregullimet e formës bëhen duke përdorur IPS e.max CAD Crystall./Shades dhe Stains.

Nuancë A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Shënime sigurie

- Në rast incidentesh të rënda në lidhje me produktin, kontaktoni me Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, faqja në internet: www.ivoclar.com dhe autoritetin tuaj përgjegjës kompetent.
- Udhëzimet aktuale të përdorimit dhe shpjegimi i simboleve mund të gjenden në faqen e internetit: www.ivoclar.com/elifu.
- Përmbledhja për sigurinë dhe performancën klinike (SSCP) mund të gjendet nga baza evropiane e të dhënave për pajisjet mjekësore (EUDAMED) në faqen <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- UDI-DI bazë: 76152082ACERA002ES

Paralajmërime

- Respektoni fletën e të dhënave të sigurisë (Safety Data Sheet, SDS) (gjendet në www.ivoclar.com).
- Përpunimi i qeramikës krijon pluhur që mund të irritojë lëkurën dhe sytë, dhe mund të dëmtojë mushkëritë. Sigurohuni që pajisja thithëse e frezës dhe ato të vendit të punës punojnë siç duhet. Mos thithni pluhur qeramik ndërsa mbani maskë kundër pluhurit (klasi i grimcave FFP2) si edhe syze dhe doreza mbrojtëse.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Mos e thithni sprucimin e spërkatës. Kontejneri është nën presion. Mbrojeni nga rrezet e diellit direkte dhe temperaturat mbi 50 °C. Mos e hapni me forcë ose digjini kutinë, edhe nëse është zbrazur plotësisht.
- Nëse aplikohet shpesh ose për kohë të gjatë, agjentët zbardhues profesionalë me bazë peroksidi (peroksid karbamidi; peroksid hidrogjeni) si edhe fluoridet e fosfatit të aciduluar të përdorura për parandalimin e kariesit mund ta bëjnë sipërfaqen e IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions dhe IPS Empress CAD të ashpër dhe mat. Kjo vlen gjithashtu për restaurimet që janë plotësuar me IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informacioni për hedhjen

Stoqet ose restaurimet e mbetura duhet të hidhen sipas kërkesave ligjore kombëtare përkatëse.

Rreziqet në vijim

Përdoruesit duhet të dinë se çdo ndërhyrje dentare në gojë përmban rreziqe të caktuara. Disa nga këto rreziqe renditen më poshtë:

- Ciflosja / thyerja e materialit restaurues mudn të shkaktojë gëlltitje padashur ose thithje dhe ritrajtim dentar.

5 Jetëgjatësia në paketim dhe magazinimi

- Temperatura e ruajtjes:
- Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28°C.
- Add-On Ky produkt nuk ka nevojë për kushte të veçanta ruajtjeje.
- Izoloheni menjëherë fort produktin pas çdo përdorimi për të parandaluar çdo ndikim të mundshëm negativ në produkt.
- Mos e përdorni produktin pas datës së indikuar të skadimit.
- Data e skadimit: Shihni shënimin në paketim.

Përpara përdorimit, inspektoni me sy paketimin dhe produktin për dëme. Në rast dyshimi, konsultohuni me Ivoclar Vivadent AG ose shitësin në zonën tuaj.

6 Informacione shtesë

Mbajeni materialin larg fëmijëve!

Materiali është krijuar vetëm për përdorim në stomatologji. Përpunimi duhet të kryhet nëpërmjet të përputhje me udhëzimet e përdorimit. Nuk mbajmë përgjegjësi për dëmet e shkaktuara nga mosrespektimi i udhëzimeve apo i fushës së përcaktuar të përdorimit. Përdoruesit është përgjegjës për testimin e produkteve për përshatshmërinë dhe përdorimin e tyre për qëllimet e tjera që nuk përcaktohen shprehimisht të udhëzimit.

IPS e.max® CAD Crystall./

[ro] Instrucțiuni de utilizare

- Pigmenți și glazuri:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Nuanțatori ceramici pentru Dentină
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Pigmenți intensivi pentru ceramică
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Glazură pentru ceramică
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Glazură pentru ceramică
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glazură ceramică Spray
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Accesorii pentru dispozitivul medical:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Lichid pentru ceramică
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Lichid pentru ceramică

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Benderstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Română

1 Domeniu de utilizare

Scopul prevăzut
Caracterizarea, glazurarea și ajustarea ceramicii CAD/CAM selectate

Grupul țintă de pacienți
Pacienți cu dinți permanenți

- Utilizatori vizați
- Medici dentști (fabricarea restaurărilor în cabinet; protocol de lucru la scaun)
 - Tehnicienii dentari (fabricarea restaurărilor în laboratorul dentar)

Instruire specială
Nu este necesară instruire specială.

Utilizare
Numai pentru uz stomatologic.

Descriere

Denumirea produsului	Descriere
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Caracterizarea restaurărilor cu IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Glazurarea restaurărilor cu IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Glazurarea fluorescentă a restaurărilor cu IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Glazurarea restaurărilor IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Ajustări minore de formă ale restaurărilor IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions și IPS e.max ZirCAD (de exemplu, puncte de contact proximale)

Specificatii tehnice

Caracteristici	Unitate	Specificatii	
Rezistența la încovoiere	MPa	≥ 50*	
Coeficient de dilatare termică (25–500°C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Masă de corecție	8,9 ± 0,5*
Temperatura de tranziție sticloasă T _g	°C	575 ± 20*	
Solubilitate chimică	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioactivitate [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Verificarea modificării temperaturii	Nu este cazul	N/A*	

* Produsul îndeplinește criteriile de performanță relevante descrise în ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 și ISO 9693:2019.
Clasificare: Ceramici dentare tip I/clasa 1a

Tabele de ardere

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Arderea de corecție*/pigmentului/glazurii cu materialele IPS e.max CAD Crystall./

- IPS Empress CAD: Programat CS6 max. 4 restaurări unidentare / alte cuptoare max. 6 unități
- IPS e.max CAD: Programat CS6 max. 4 restaurări unidentare sau o punte cu 3 unități / alte cuptoare max. 6 unități

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0

* În combinație cu IPS Empress CAD, arderea de corecție nu este posibilă.

* Arderea de corecție în Programat CS4 nu este posibilă.

c) Valori pentru preuscare

d) Al treilea stadiu de încălzire

** A doua fază de răcire

B = Temperatură de așteptare, S = Timp de închidere, t = Rată de creștere a temperaturii, T = Temperatură de ardere, H = Timp de menținere, V = Vid, L = Răcire pe termen lung, ti = Rată de răcire

– IPS e.max CAD

Cristalizarea MQ, Impulse, LT, MT, HT cu sau fără aplicarea materialelor IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restaurări unidentare sau o punte cu 3 unități / alte cuptoare max. 6 unități

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Valori pentru preuscare

d) Al treilea stadiu de încălzire

** A doua fază de răcire

– IPS e.max CAD

Cristalizarea LT, MT, HT cu sau fără aplicarea materialelor IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 max. 4 restaurări unidentare sau o punte cu 3 unități / alte cuptoare max. 6 unități

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6	–	Glaze ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Valori pentru preuscare

d) Al treilea stadiu de încălzire

** A doua fază de răcire

– IPS e.max CAD

– Cristalizare super-rapidă (observați conceptul de bloc): max. 2 unități cu sau fără aplicarea IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze

– Cristalizare rapidă (observați conceptul de bloc): max. 3 unități cu sau fără aplicarea de materiale IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Cryst. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Cryst. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(a) 210 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500/ P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Valori pentru preuscare

d) Al treilea stadiu de încălzire

** A doua fază de răcire

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi și LT

Arderea de corecție*/pigmentului/glazurii cu materialele IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 max. 3 coroane sau o punte cu 3 unități / alte cuptoare max. 6 unități

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	-	Glaze ^{b)}	150	700	00:00	75 30 ^{a)}	830 890 ^{a)}	0:00 00:20 ^{a)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{b)} 03:00 ^{b)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{a)}	840 900 ^{a)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{a)}	-	-	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Arderea de corecție nu este posibilă în Programat CS4

a) IPS Speed Tray, max. 3 elemente sau o punte

b) Așezați IPS e.max CAD Crystallization Tray pe tava de sinterizare, max. 6 elemente.

c) Valori pentru preuscare

d) Al treilea stadiu de încălzire

Indicații

Niciuna

Domenii de aplicare:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste și Glaze Paste Fluo:
Caracterizarea și glazurarea restaurărilor cu IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
Glazurarea restaurărilor IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD și IPS Empress CAD
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
Ajustări de formă ale restaurărilor IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions și IPS e.max ZirCAD

Contraindicații

Utilizarea acestui produs este contraindicată dacă pacientul are o alergie cunoscută la oricare dintre substanțele din compoziția acestuia.

Limitări în utilizare

În următoarele situații nu poate fi garantată reușita procedurii:

- Aplicarea intraorală
- Aplicarea IPS e.max CAD Crystall./ pe restaurări IPS e.max ZirCAD nesinterizate
- Aplicarea restaurărilor IPS e.max CAD Crystall./Add-On on IPS Empress CAD
- Amestecarea IPS e.max CAD Crystall./Add-On cu IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains sau Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Aplicarea pe restaurările IPS e.max CAD, dacă urmează a fi fațetate cu IPS e.max Ceram
 - Restaurările ale căror suprafețe interioare nu pot fi acoperite în mod fiabil și precis cu IPS Objekt Fix Putty/Flow (de ex. inlay-uri)
 - Aplicarea pe IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Restaurarea finală nu trebuie refolosită.

Restricții de procesare

Niciuna

Reacții adverse

Nu există reacții adverse cunoscute până în prezent.

Interacțiuni

Nu există interacțiuni cunoscute până în prezent.

Beneficiu clinic

- Reconstrucția funcției de masticatie (doar IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Restaurarea aspectului estetic

2 Compoziție

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, glicerină, 1,3 butandiol, silice pirogenă, polivinilpirolidonă, pigmenți
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, glicerină, 1,3 butandiol, silice pirogenă, polivinilpirolidonă, pigmenți
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, glicerină, 1,3 butandiol, silice pirogenă, polivinilpirolidonă
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, glicerină, 1,3 butandiol, silice pirogenă, polivinilpirolidonă, pigmenți
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, 2-propanol, izobutan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Componente: Sticlă pe bază de aluminosilicați alcalini, pigmenți
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Componente: 1,3 butandiol
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Componente: Apă, 1,3 butandiol, clorură de zinc

3 Aplicare

- **IPS e.max CAD Crystall./Paste (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Utilizați puțin IPS Object Fix Putty sau Flow pentru a fixa restaurarea pe pin.
Înainte de utilizare, distribuiți pastele gata de utilizare (Glaze, Shades, Stains) din seringă și amestecați bine. Aplicați uniform IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo pe întreaga suprafață exterioară a restaurării cu ajutorul unei pensule (evitați contaminarea suprafețelor interioare ale restaurării). Dacă materialul pentru glazurare gata de utilizare trebuie diluat, îl puteți amesteca cu o cantitate mică de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Nu aplicați stratul de glazură prea gros. Nu lăsați lichidul să se „acumuleze”, în special pe suprafața ocluzală. Un strat de glazură prea subțire poate duce la obținerea unui rezultat final nesatisfăcător.
Dacă se dorește caracterizarea, puteți individualiza restaurarea cu IPS e.max CAD Crystall./Shades și/sau IPS e.max CAD Crystall./Stains. Pastele de Shade și Stain pot fi diluate ușor cu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Cu toate acestea, consistența trebuie să rămână păstoasă. Aplicați pastele de Shade și Stain amestecate direct pe stratul de glazură nearsă, cu o pensulă fină. O pigmentare mai intensă se obține prin repetarea operațiunilor de pigmentare și arderi repetate, nu prin aplicarea unui strat mai gros de pigment. Un strat de glazură prea subțire poate duce la obținerea unui rezultat final nesatisfăcător. Pentru a imita zona incizală și pentru a crea efectul de translucidență a coroanei în treimea incizală și ocluzală, folosiți IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal. Cuspizii, șanțurile și fosetele pot fi individualizate utilizând stains. Ulterior, ardeți restaurarea utilizând parametrii de ardere specificați.

Observație privind restaurările IPS e.max CAD Abutment Solutions

Materialul de glazurare nu trebuie să atingă suprafața de adeziune la baza de cimentare din titan sau canalul de acces al șurubului implantului, deoarece acest lucru poate compromite precizia adaptării. Pe bontul hibrid, nu aplicați niciun fel de material pe suprafața de cimentare la coroană, deoarece acest lucru poate compromite adaptarea coroanei.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Utilizați puțin IPS Object Fix Putty sau Flow pentru a fixa restaurarea pe pin. Agitați puternic IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray imediat înainte de utilizare, până ce bila de amestecare din recipient se mișcă liber (aproximativ 20 de secunde). Dacă nu agitați suficient tubul de spray, la pulverizare va fi eliminat mai mult gaz propulsor. Drept rezultat, restaurarea va fi insuficient acoperită cu pulbere de glazurare. Respectați o distanță de 10 cm între duză și suprafața care trebuie pulverizată. Atunci când pulverizați, țineți tubul de spray în poziție verticală, în măsura în care este posibil. Pulverizați restaurarea din toate direcțiile, în etape scurte, în timp ce o rotiți simultan, pentru a obține un strat de acoperire uniform. Agitați din nou tubul de spray înainte de a pulveriza din nou. Așteptați puțin până ce stratul de glazurare se usucă și capătă o culoare albicioasă. Zonele care nu prezintă un strat uniform trebuie pulverizate din nou. În cazul în care suprafețele interioare ale restaurării au fost contaminate cu glazură, îndepărtați glazura cu o perie uscată cu păr scurt. Așezați apoi restaurările pe IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray și ardeți folosind parametrii de ardere stipulați.
Dacă se dorește caracterizarea, puteți individualiza restaurarea cu IPS e.max CAD Crystall./Shades și/sau IPS e.max CAD Crystall./Stains înainte de a aplica IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Pentru ajustări minore ale formei (de ex. puncte de contact proximale), folosiți IPS e.max CAD Crystall./Add-On, împreună cu lichidul de amestecare corespunzător. Aplicați materialul de completare amestecat direct pe zonele pe care le doriți ajustate, și efectuați arderea.
- Acest lucru se poate face în timpul cristalizării sau în timpul arderii de corecție (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Materialul de completare amestecat poate fi, de asemenea, aplicat pe pasta de glazurare și/sau nuanțele și pigmentii nearși și apoi ars.
- Dacă folosiți Glaze Spray, aplicați mai întâi materialele Shades și Stains. După aceea, suplimentați zonele lipsă cu material Add-On. Aplicați Glaze Spray imediat după aplicarea materialului Add-On și efectuați arderea. După aplicarea materialului de completare, efectuați arderea de corecție.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Lichid pentru diluarea pastelor IPS e.max CAD Crystall./.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Lichid pentru amestecarea IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Tabel cu combinații de nuanțe

Efectuați caracterizările personalizate și ajustările nuanței coloristice prin aplicarea IPS e.max CAD Crystall./Shades și Stains.

Nuanțe A-D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

- 4 Observații privind siguranța
- În cazul unor incidente grave asociate produsului, adresați-vă Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, site-ul web: www.ivoclar.com și autorităților competente responsabile locale.
 - Instrucțiunile de utilizare actuale și explicațiile privind simbolurile sunt disponibile pe site-ul web: www.ivoclar.com/elifu.
 - Rezumatul siguranței și performanțelor clinice (SSCP) poate fi descărcat din Baza de date europeană referitoare la dispozitivele medicale (EUDAMED) la <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
 - UDI-DI de bază: 76152082ACERA002ES

- Avertizări
- A se respecta Fișa cu date de securitate (SDS) (disponibilă la www.ivoclar.com).
 - Prelucrarea ceramicii produce un praf care poate irita pielea și ochii și poate cauza vătămarea plămânilor. Asigurați-vă că echipamentul de aspirare al mașinii de frezat din cabinetul dvs. funcționează corespunzător. Nu inhalați praful ceramic în timpul finisării și purtați o mască de praf (clasă de particule FFP2) precum și ochelari de protecție și mănuși.
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: A nu se inhala vaporii. Recipient sub presiune. A se proteja de lumina directă a soarelui și de temperaturi peste 50 °C. Nu deschideți forțat și nu ardeți recipientul, nici chiar după golirea completă.
 - Dacă se aplică frecvent sau pe o perioadă îndelungată de timp, agenții de albire profesionali pe bază de peroxizi (peroxid de carbamidă; peroxid de hidrogen), precum și fluorurile de fosfat acidulat utilizate pentru prevenirea cariilor pot duce la înăsprirea și mătuirea suprafeței restaurărilor IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions și IPS Empress CAD existente. Acest lucru este valabil și pentru restaurările care au fost completate cu IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

- Informații privind eliminarea
- Materialele rămase sau restaurările îndepărtate trebuie eliminate conform reglementărilor legale naționale corespunzătoare.
- Riscuri reziduale
- Utilizatorii trebuie să aibă în vedere faptul că orice intervenție dentară în cavitatea orală implică anumite riscuri. Câteva dintre aceste riscuri sunt specificate mai jos:
- Ciobirea/fisurarea materialului restaurativ poate duce la înghițirea sau inhalarea accidentală a materialului și, astfel, la un nou tratament dentar.

- 5 Perioada de valabilitate și condițiile de depozitare
- Temperatura de depozitare:
 - Nuanțe coloristice/ Pigmenți / Pastă de glazurare/ Spray de glazurare / Lichid de glazurare / Lichid de corecție: 2–28 °C.
 - Masă de corecție Acest produs nu necesită condiții speciale de depozitare.
 - Sigilați imediat produsul după fiecare utilizare, pentru a împiedica efectele adverse ale condițiilor ambientale asupra produsului.
 - Nu utilizați produsul după data de expirare indicată.
 - Data expirării: A se vedea informația de pe ambalaj.

Înainte de utilizare, inspectați vizual ambalajul și produsul pentru a vedea dacă sunt deteriorate. În caz de dubiu, consultați Ivoclar Vivadent AG sau distribuitorul dvs. local.

- 6 Informații suplimentare
- Nu lăsați materialul la îndemâna copiilor!

Produsul a fost dezvoltat pentru uz stomatologic. Prelucrarea trebuie efectuată în strictă conformitate cu Instrucțiunile de utilizare. Producătorul nu își asumă responsabilitatea pentru daunele rezultate în urma nerespectării instrucțiunilor sau domeniului de utilizare stipulat. Utilizatorul are obligația de a testa produsul în ceea ce privește adecvarea și utilizarea sa în orice alte scopuri care nu sunt prezentate explicit în instrucțiunile de utilizare.

IPS e.max® CAD Crystall./

[uk] Інструкція із застосування

- Фарби і глазури:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Відтінки керамічного дентину
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Насичені фарби для кераміки
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Глазур для кераміки
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Глазур для кераміки
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Аерозольна глазур
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Акcesуари медичного виробу:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Рідка кераміка
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Рідка кераміка

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Українська

1 Використання за призначенням

Цільове призначення

Надання індивідуальних особливостей, глазурування та коригування окремих керамічних реставрацій, виготовлених за технологією CAD/CAM.

Цільова група пацієнтів

Пацієнти з постійними зубами.

Цільові користувачі

- Стоматологи (виготовлення реставрацій на місці; процедура в клініках).
- Технічні спеціалісти зуботехнічних лабораторій (виготовлення реставрацій у зуботехнічній лабораторії).

Спеціальне навчання

Спеціальне навчання не потрібне.

Сфера застосування

Тільки для використання в стоматології.

Опис

Найменування виробу	Опис
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	Надання індивідуальних особливостей реставраціям IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	Глазурування реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	Флуоресцентне глазурування реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	Глазурування реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	Незначні коригування форми реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions та IPS e.max ZirCAD (наприклад, точки контакту проксимальних поверхонь)

Технічні характеристики

Властивість	Одиниця	Характеристики	
Міцність на вигин	МПа	≥ 50*	
Коефіцієнт теплового розширення (25—500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Температура глазурування T _G	°C	575 ± 20*	
Хімічна розчинність	мкг/см ²	≤ 100*	
Радіоактивність [Бк·г ⁻¹]	Бк/г	≤ 1,0*	
Перевірка зміни температури	Не застосовно	Не застосовно*	

* Виріб відповідає застосовним критеріям ефективності, описаним у стандартах ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 та ISO 9693:2019.

Класифікація: стоматологічні керамічні матеріали, тип I / клас 1a

Таблиці випалу

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Випал для коригування* / фарбування / глазурування із застосуванням матеріалів IPS e.max CAD Crystall./

– IPS Empress CAD: Programat CS6 — щонайбільше 4 реставрації одного зуба / інші печі — щонайбільше 6 одиниць.

– IPS e.max CAD: Programat CS6 — щонайбільше 4 реставрації одного зуба або один мостоподібний протез із 3 одиниць / інші печі — щонайбільше 6 одиниць.

	B [°C]	S [хв : с]	t1 [°C/хв]	T1 [°C]	H1 [хв : с]	t2 [°C/хв]	T2 [°C]	H2 [хв : с]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/хв]
CS6	—	Глазур ^{в)}	110	650	0:00	60 20 ^{г)}	820 860 ^{г)}	00:00 00:10 ^{г)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{в)} 230 ^{в)}	[год : хв] 00:00 00:03 ^{г)} 00:03 ^{г)}	60	400	[год : хв] 00:00	95 35 ^{г)}	800 875 ^{г)}	[год : хв] 00:00 00:02 ^{г)}	—	—	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* У поєднанні з IPS Empress CAD коригувальний випал неможливий.

* Коригувальний випал у печі Programat CS4 неможливий.

в) Значення попереднього сушіння.

г) Третій етап нагрівання.

** Друга фаза охолодження.

B — температура очікування, S — час закриття, t — діпазон підвищення температури, T — температура випалу, H — час витримки, V — вакуум,

L — довготривале охолодження, tl — швидкість охолодження.

– IPS e.max CAD

Кристалізація M0, Impulse, LT, MT, HT із застосуванням або без застосування матеріалів IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 — щонайбільше 4 реставрації одного зуба або один мостоподібний протез із 3 одиниць / інші печі — щонайбільше 6 одиниць.

	B [°C]	S [хв : с]	t1 [°C/хв]	T1 [°C]	H1 [хв : с]	t2 [°C/хв]	T2 [°C]	H2 [хв : с]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/хв]
CS6	—	Глазур ^{в)}	100	700	00:00	60 20 ^{г)}	820 885 ^{г)}	00:00 08:00 ^{г)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{в)} 230 ^{в)}	[год : хв] 00:00 00:03 ^{г)} 00:03 ^{г)}	60	400	0:00	64 35 ^{г)}	790 885 ^{г)}	[год : хв] 00:00 00:10 ^{г)}	—	—	780 700**	50 30**
CS3 / CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

в) Значення попереднього сушіння.

г) Третій етап нагрівання.

** Друга фаза охолодження.

– IPS e.max CAD

Кристалізація LT, MT, HT із застосуванням або без застосування матеріалів IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6 — щонайбільше 4 реставрації одного зуба або один мостоподібний протез із 3 одиниць / інші печі — щонайбільше 6 одиниць.

	B [°C]	S [хв : с]	t1 [°C/хв]	T1 [°C]	H1 [хв : с]	t2 [°C/хв]	T2 [°C]	H2 [хв : с]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/хв]
CS6	—	Глазур ^{в)}	110	680	00:00	60 10 ^{г)}	820 880 ^{г)}	00:00 01:00 ^{г)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{в)} 230 ^{в)}	[год : хв] 00:00 00:03 ^{г)} 00:03 ^{г)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{г)}	800 875 ^{г)}	00:00 00:06 ^{г)}	—	—	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

в) Значення попереднього сушіння.

г) Третій етап нагрівання.

** Друга фаза охолодження.

– IPS e.max CAD

– Надшвидкісна кристалізація (з дотриманням блокової концепції): щонайбільше 2 одиниці із застосуванням або без застосування спрею для глазурування IPS e.max CAD Crystall./

– Швидкісна кристалізація (з дотриманням блокової концепції): щонайбільше 3 одиниці із застосуванням або без застосування матеріалів IPS e.max CAD Crystall./

	B [°C]	S [хв : с]	t1 [°C/хв]	T1 [°C]	H1 [хв : с]	t2 [°C/хв]	T2 [°C]	H2 [хв : с]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/хв]
CS6, надшвидкісна	—	Кристалізація ^{в)}	180	680	00:00	90 25 ^{г)}	790 855 ^{г)}	00:00 00:10 ^{г)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6, швидкісна	—	Кристалізація ^{в)}	160	680	00:00	80 15 ^{г)}	810 870 ^{г)}	00:00 00:10 ^{г)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{в)} 210 ^{в)}	[год : хв] 00:00 00:02 ^{г)} 00:01 ^{г)}	90	400	0:00	115 37 ^{г)}	800 880 ^{г)}	[год : хв] 00:00 00:02 ^{г)}	—	—	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

в) Значення попереднього сушіння.

г) Третій етап нагрівання.

** Друга фаза охолодження.

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi та LT

Випал для коригування* / фарбування / глазурування із застосуванням матеріалів IPS e.max CAD Crystall./

Programat CS6/CS4 — щонайбільше 3 коронки або один мостоподібний протез із 3 одиниць / інші печі — щонайбільше

6 одиниць.

	B [°C]	S [хв : с]	t1 [°C/хв]	T1 [°C]	H1 [хв : с]	t2 [°C/хв]	T2 [°C]	H2 [хв : с]	V1/V1; [°C]	V2/V2; [°C]	L [°C]	tI [°C/хв]
CS6 ^(a)	—	Глазур ^(a)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^{(a)(b)}	180 ^(a) 230 ^(a)	[год : хв] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[год : хв] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[год : хв] 00:00 00:03 ^(a)	—	—	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* У печі Programat CS4 коригувальний випал неможливий.

a) IPS Speed Tray, щонайбільше 3 одиниці або один мостоподібний протез.

b) Розташуйте лоток для кристалізації IPS e.max CAD Crystallization Tray на атомераційному лотку, щонайбільше 6 одиниць.

v) Значення попереднього сушіння.

г) Третій етап нагрівання.

Показання до застосування

Відсутні

Сфери застосування:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste та Glaze Paste Fluo:

Надання індивідуальних особливостей та глазурування реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:

Глазурування реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD та IPS Empress CAD.

- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:

Коригування форми реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions та IPS e.max ZirCAD.

Протипоказання

Використання продукту протипоказане за наявності в пацієнта відомої алергії на будь-який із компонентів.

Обмеження використання

Недотримання наведених нижче вказівок призведе до погіршення результатів, які досягаються за допомогою IPS e.max CAD:

- Інтраоральне застосування.

- Нанесення IPS e.max CAD Crystall./ на неспечені реставрації IPS e.max ZirCAD.

- Нанесення матеріалу IPS e.max CAD Crystall./Add-On на реставрації IPS Empress CAD.

- Змішування матеріалу IPS e.max CAD Crystall./Add-On з відтінками, фарбою або глазур'ю IPS e.max CAD Crystall./

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:

Нанесення на реставрації IPS e.max CAD, якщо вони підлягають вініруванню із застосуванням матеріалів IPS e.max Ceram.

- Реставрації, поверхні яких неможливо надійно та з високою точністю покрити матеріалом IPS Objekt Fix Putty/Flow (як-от вкладки).

- Нанесення на реставрації IPS e.max CAD Abutment Solutions.

- Остаточну реставрацію не можна використовувати повторно.

Обмеження щодо обробки

Відсутні

Побічні ефекти

Побічні ефекти наразі невідомі.

Взаємодія з іншими матеріалами

Інформації про взаємодію наразі немає.

Клінічні переваги

- Відновлення жувальної функції (лише матеріал IPS e.max CAD Crystall./Add-On).

- Естетичне відновлення.

2 Склад

- IPS e.max CAD Crystall./Shades

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, гліцерин, 1,3-бутандіол, високодисперсний оксид кремнію, полівінілпіролідон, пігменти.

- IPS e.max CAD Crystall./Stains

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, гліцерин, 1,3-бутандіол, високодисперсний оксид кремнію, полівінілпіролідон, пігменти.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, гліцерин, 1,3-бутандіол, високодисперсний оксид кремнію, полівінілпіролідон.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, гліцерин, 1,3-бутандіол, високодисперсний оксид кремнію, полівінілпіролідон, пігменти.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, 2-пропанол, ізобутан.

- IPS e.max CAD Crystall./Add-On

Компоненти: лужне алюмосилікатне скло, пігменти.

- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid

Компоненти: 1,3-бутандіол.

- IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid

Компоненти: вода, 1,3-бутандіол, хлорид цинку.

3 Застосування

- Паста IPS e.max CAD Crystall./ (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)

Використовуйте невелику кількість матеріалу IPS Object Fix Putty або Flow, щоб зафіксувати реставрацію на штифті.

Перед застосуванням наберіть зі шприца готові пасту (Glaze, Shades, Stains) і добре перемішайте. Рівномірно нанесіть IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo на всю зовнішню поверхню реставрації за допомогою щітки (уникайте забруднення внутрішніх поверхонь реставрації). Якщо необхідно трохи розбавити готову до використання глазур, її можна змішати з невеликою кількістю рідини для глазурування IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Не наносіть глазур занадто товстим шаром. Не допускайте утворення «п'ятоків», особливо на оклюзійній поверхні. Занадто тонкий шар глазури може призвести до незадовільного остаточного результату.

Якщо потрібно створити індивідуальні особливості, реставраційну структуру можна коригувати за допомогою відтінків IPS e.max CAD Crystall./Shades і (або) фарб IPS e.max CAD Crystall./Stains. Відтінки й фарби можна дещо розбавити за допомогою рідини для глазурування IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Проте консистенція має залишитися пастоподібною. Нанесіть змішані відтінки й фарби безпосередньо на невилалений шар глазури тонким пензлем. Інтенсивніші відтінки створюються за допомогою декількох процедур фарбування та багаторазового випалу, а не нанесення товстіших шарів. Занадто тонкий шар глазури може призвести до незадовільного остаточного результату. Використовуйте IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal для імітації різевої області та створення ефекту світлопроникності на коронці в різцевій та оклюзійній третині. Бугри й фісури можна індивідуалізувати за допомогою фарб. Після цього виконайте випалювання реставрації з використанням зазначених параметрів випалу.

Зауваження стосовно реставрацій IPS e.max CAD Abutment Solutions

Глазурувальний матеріал не повинен торкатися поверхні склеювання з титановою фіксаційною основою або каналу для гвинта, оскільки це може погіршити точність посадки. На гібридному абатменті не наносіть жодних матеріалів на поверхню склеювання з коронкою, оскільки це може погіршити посадку коронки.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Використовуйте невелику кількість матеріалу IPS Object Fix Putty або Flow, щоб зафіксувати реставрацію на штифті. Добре потрусіть спрей для глазурування IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray безпосередньо перед використанням, поки змішувальна куля в контейнері не почне вільно рухатися (приблизно 20 секунд). Якщо аерозоль недостатньо струсити, струмінь, що виходить, міститиме переважно пропелент. Унаслідок цього реставраційна конструкція недостатньо покриється порошком для глазурування. Сопло має бути на відстані 10 см від поверхні, на яку розпилюють речовину. Під час розпилення намагайтеся тримати ємність вертикально. Розпилюйте речовину на реставраційну конструкцію з усіх боків короткими порціями, одночасно повертаючи реставраційну конструкцію, щоб утворився рівномірний шар покриття. Струшуйте ємність між окремими порціями розпилювання. Зачекайте трохи, поки шар глазури висохне й стане білуватим. Якщо на деяких ділянках не видно рівномірного шару, потрібно розпилити на них речовину ще раз. Якщо внутрішні поверхні реставрації були забруднені глазуз'ю, видаліть глазуз'ю сухою щіткою з коротким ворсом. Після цього розташуйте реставрації на лотку для кристалізації IPS e.max CAD Crystallization Tray або IPS Speed Tray та виконайте випал, використовуючи зазначені параметри. Якщо потрібно створити індивідуальні особливості, реставраційну структуру можна коригувати за допомогою відтінків IPS e.max CAD Crystall./Shades i (або) фарб IPS e.max CAD Crystall./Stains перед нанесенням спрею для глазурування IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**

Використовуйте матеріал IPS e.max CAD Crystall./Add-On включно з відповідною рідиною для змішування для незначного коригування форми (наприклад, проксимальних точок дотику). Нанесіть змішаний додатковий матеріал безпосередньо в місцях, які необхідно відкоригувати, за допомогою пензля та виконайте випал.

- Це можна зробити під час кристалізації або коригувального випалу (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Змішаний додатковий матеріал також можна нанести на невипалену пасту для глазурування та (або) відтінки та фарби та виконати випал.
- У разі використання спрею для глазурування спочатку нанесіть відтінки й фарби. Потім доповніть відсутні ділянки за допомогою додаткового матеріалу. Нанесіть спрей для глазурування відразу після нанесення додаткового матеріалу та виконайте випал. Після нанесення додаткового матеріалу виконайте коригувальний випал.

– **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**

Рідина для розведення паст IPS e.max CAD Crystall./.

– **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**

Рідина для змішування додаткового матеріалу IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Таблиця комбінацій барвників

Надання індивідуальних особливостей та корекція відтінків виконується за допомогою IPS e.max CAD Crystall./Shades i Stains.

Відтінки А–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1				2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Зауваження щодо безпеки

- У разі серйозних інцидентів, пов'язаних із виробом, зверніться до компанії Ivoclar Vivadent AG на адресу Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein (Ліхтенштейн), через вебсайт www.ivoclar.com, а також до відповідного вповноваженого органу.
- Чинна інструкція із застосування та умовні позначення наведені на вебсайті www.ivoclar.com/EIFU.
- Актуальна версія Звіту про безпечність і клінічну ефективність (SSCP) доступна в Європейській базі даних медичних виробів (EUDAMED) за адресою <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Базовий унікальний ідентифікатор медичного виробу (UDI-DI): 76152082ACERA002ES

Попередження

- Дотримуйтеся вимог паспорта безпеки (SDS), який можна завантажити на вебсайті www.ivoclar.com.
- Під час обробки кераміки утворюється пил, що може подразнювати шкіру й очі, а також уражати легені. Переконайтеся в належній роботі всмоктувального обладнання на фрезерній системі та на робочому місці. Не вдихайте керамічний пил, що утворюється під час остаточної обробки. Використовуйте протипилову маску (для частинок класу FFP2), а також захисні окуляри та рукавички.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: не вдихайте аерозольний туман. Ємність під тиском. Захищайте від прямих сонячних променів і температури вище 50 °C. Забороняється спалювати ємність або відкривати її з надмірною силою навіть після повного випорожнення.
- У разі частого або тривалого застосування професійні відбілювачі на основі перекису (перекис карбаміду, перекис водню), а також підкислені фосфатні фториди для запобігання карієсу можуть зробити поверхню наявних реставрацій IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions та IPS Empress CAD шорсткою та матовою. Це також стосується реставрацій, оброблених додатковим матеріалом IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Інформація щодо утилізації

Залишкові запаси або видалені реставрації потрібно утилізувати згідно з відповідними вимогами національного законодавства.

Залишкові ризики

Користувачам слід знати, що будь-яке стоматологічне втручання в порожнину рота пов'язане з певними ризиками. Деякі з таких ризиків перелічені нижче:

- Відколи або тріщини матеріалу реставрації можуть призвести до випадкового ковтання або вдихання матеріалу й повторних стоматологічних процедур.

5 Термін придатності та умови зберігання

- Температура зберігання:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
 - Add-On: цей виріб не потребує особливих умов зберігання.
- Щільно закривайте виріб одразу після кожного використання, щоб запобігти будь-якому несприятливому впливу навколишнього середовища на нього.
- Не використовуйте виріб після зазначеного терміну придатності.
- Термін придатності: див. примітку на упаковці.

Перед використанням візуально огляньте упаковку та виріб на наявність пошкоджень. У разі виникнення запитань звертайтеся до Ivoclar Vivadent AG або місцевого дилера.

6 Додаткова інформація

Зберігати матеріал у недоступному для дітей місці!

Матеріал розроблений виключно для застосування в стоматології. Використовувати його слід лише згідно з інструкцією із застосування. Виробник не несе відповідальності за збитки, що виникли через неналежне дотримання інструкції або через нецільове використання матеріалу. Користувач несе повну відповідальність за перевірку матеріалів на предмет їхньої придатності й використання для будь-яких цілей, що не зазначені в інструкції.

IPS e.max[®] CAD Crystall./

[et] Kasutusjuhend

- Värvid ja glasuurid:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Keraamilised dentiinitoonid
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Keraamiliselt intensiivsed värvid
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keraamiline glasuur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keraamiline glasuur
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Glasuurisprei
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Meditatsiooniseadme lisatarvikud
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keraamiline vedelik
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keraamiline vedelik



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Eesti keel

1 Kasutusotstarve

Sihototstarve

Valitud CAD/CAM keraamika isikupärastamine, glasuurimine ja reguleerimine

Patsientide sihtrühm

Jäähvammastega patsiendid

Ettenähtud kasutajad

- Hambaarstid (restauratsioonide valmistamine ravikabinetis; kliiniline töövoog)
- Hambaravilaborite tehnikud (restauratsioonide valmistamine hambaravilaboris)

Erikoolitus

Erikoolitus pole vajalik.

Kasutamine

Ainult hammastel kasutamiseks.

Kirjeldus

Toote nimetus	Kirjeldus
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD tugilahenduste, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restauratsioonide isikupärastamine
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restauratsioonide glasuurimine
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restauratsioonide fluorestsentne glasuurimine
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restauratsioonide glasuurimine
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restauratsioonide (nt proksimaalsete kontaktpunktide) väikesed kujukohandused

Tehnilised andmed

Näitajad	Ühik	Spetsifikatsioonid	
Paindetugevus	MPa	≥ 50*	
Soojuspaisumistegur (25–500 °C)	10 ⁻⁴ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		Add-On	8,9 ± 0,5*
Klaasistumistemperatuur T _g	°C	575 ± 20*	
Keemiline lahustuvus	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktiivsus [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperatuuri muutuse kontroll	Ei kohaldata	Ei kohaldata*	

* Toode vastab asjakohastele toimevõimekriteeriumidele, nagu on kirjeldatud standardites ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 ja ISO 9693:2019.
Klassifikatsioon: Hambakeraamika tüüp I / klass 1a

Põletamistabelid

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Korrigeeriv*/värvide/glasuuri põletamine sarja IPS e.max CAD Crystall./ materjalidega

- IPS Empress CAD Programat CS6 max 4 üksiku hamba restauratsiooni / muud ahjud max 6 ühikut
- IPS e.max CAD Programat CS6 max 4 üksiku hamba restauratsiooni või üks 3-ühikuline sild / muud ahjud max 6 ühikut

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glasuur ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	1RT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Koos IPS Empress CAD-iga ei ole korrigeeriv põletamine võimalik.

* Korrigeeriv põletamine Programat CS4-s ei ole võimalik.

c) Eelkuivatuse väärtused

d) Kolmas kuumutusaste

** Teine jahutusfaas

B = ootetemperatuur, S = sulgemisaeg, t = temperatuuri tõusu kiirus, T = põletamistemperatuur, H = hoidmisaeg, V = vaakum, L = pikaajaline jahutamine, tl = jahutamiskiirus

– IPS e.max CAD

M0, Impulse, LT, MT, HT kristalliseerimine koos tootesarja IPS e.max CAD Crystall./ materjalidega pealekandmisega või ilma

Programat CS6 max 4 üksiku hamba restauratsiooni või üks 3-ühikuline sild / muud ahjud max 6 ühikut

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glasuur ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Eelkuivatuse väärtused

d) Kolmas kuumutusaste

** Teine jahutusfaas

– IPS e.max CAD

LT, MT, HT kristalliseerimine koos tootesarja IPS e.max CAD Crystall./ materjalide pealekandmisega või ilma

Programat CS6 max 4 üksiku hamba restauratsiooni või üks 3-ühikuline sild / muud ahjud max 6 ühikut

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Glasuur ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{a)} 230 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	[h:mm] 0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Eelkuivatuse väärtused

d) Kolmas kuumutusaste

** Teine jahutusfaas

– IPS e.max CAD

- ülikiire kristallisatsioon (jälgige ploki kontseptsiooni): max 2 ühikut IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze'i pealekandmisega või ilma

- kiire kristallisatsioon (jälgige ploki kontseptsiooni): max 2 ühikut IPS e.max CAD Crystall./ materjalide pealekandmisega või ilma

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 ülikiire	–	Cryst. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
CS6 kiire	–	Cryst. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{a)} 210 ^{a)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	[h:mm] 0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Eelkuivatuse väärtused

d) Kolmas kuumutusaste

** Teine jahutusfaas

- **IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi ja LT**
Korrigeeriv*/värvide/glasuuri põletamine sarja IPS e.max CAD Crystall./ materjalidega
Programat CS6/CS4 max 3 krooni või üks 3-ühikuline sild / muud ahjud max 6 ühikut

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min]
CS6 ^{a)}	–	Glasuur ^{d)}	150	700	00:00	75 30 ^{d)}	830 890 ^{d)}	0:00 00:20 ^{d)}	50	815	850	70
CS4 ^{a,b)}	180 ^{d)} 230 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 03:00 ^{d)} 03:00 ^{d)}	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^{d)}	840 900 ^{d)}	[hh:mm] 00:00 00:03 ^{d)}	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korrigeeriv põletamine Programat CS4-s ei ole võimalik.

- a) IPS Speed Tray, max 3 ühikut või üks sild
b) Asetage IPS e.max CAD Crystallization Tray paagutamiselusele, max 6 ühikut
c) Eelkuivatuse väärtused
d) Kolmas kuumutusaste

Näidustused

Puudub

Kasutusvaldkonnad

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste ja Glaze Paste Fluo:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restaursatsioonide isikupärastamine ja glasuurimine
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restaursatsioonide glasuurimine
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions ja IPS e.max ZirCAD restaursatsioonide kujukohandused

Vastunäidustused

Toote kasutamine on vastunäidustatud, kui patsient on selle mis tahes koostisosa suhtes teadaolevalt allergiline.

Kasutuspiirangud

Järgmistel juhtudel ei saa tagada protseduuri edukust:

- Suusisene kasutamine
- IPS e.max CAD Crystall./ pealekandmine paagutamata IPS e.max ZirCAD restaursatsioonidele
- IPS e.max CAD Crystall./Add-Oni pealekandmine IPS e.max ZirCAD ja IPS Empress CAD restaursatsioonidele
- IPS e.max CAD Crystall./Add-Oni segamine IPS e.max CAD Crystall./Shadesi, Stainsi või Glaze'iga
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Kasutamine IPS e.max CAD restaursatsioonidel, kui neid tuleb katta viimistluskattega IPS e.max Ceram
 - Restaursatsioonide puhul, mille sisepindu ei saa usaldusväärselt ja täpselt katta tootega IPS Objekt Fix Putty/Flow (nt täidised)
 - Kasutamine IPS e.max CAD Abutment Solutionsil
- Lõplikku restaursiooni ei tohi kasutada korduvalt.

Töötlemispiirangud

Puudub

Kõrvaltoimed

Teadaolevad kõrvaltoimed seni puuduvad.

Koostoided

Teadaolevad koostoided seni puuduvad.

Kliiniline kasu

- Mälumisfunktsiooni taastamine (ainult IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Esteetika taastamine

2 Koostis

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, glütseriin, 1,3-butaandiool, sublimeeritud ränidioksiid, polüvinüülpirrolidoon, pigmendid
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, glütseriin, 1,3-butaandiool, sublimeeritud ränidioksiid, polüvinüülpirrolidoon, pigmendid
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, glütseriin, 1,3-butaandiool, sublimeeritud ränidioksiid, polüvinüülpirrolidoon
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, glütseriin, 1,3-butaandiool, sublimeeritud ränidioksiid, polüvinüülpirrolidoon, pigmendid
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, 2-propanool, isobutaan
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponendid: Leelis-alumiiniumsilikaatklaas, pigmendid
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponendid: 1,3-butaandiool
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponendid: Vesi, 1,3-butaandiool, tsinkkloriid

3 Kasutamine

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Kinnitage restaursatsioon tihvtile vähese koguse IPS Object Fix Putty või Flow abil. Suruge kasutusvalmis pastad (Glaze, Shades, Stains) süstlast välja ja segage põhjalikult. Seejärel kandke pintslil abil restaursiooni välispindadele ühtlaselt peale IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo (vältige restaursiooni sisepindade saastumist). Kui kasutusvalmis glasuuri on vaja veidi lahjendada, võib seda segada väikese koguse vedelikuga IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Ärge kandke glasuuri peale liiga paksult. Vältige glasuuri valgumist ühte kohta, eelkõige mälumispinnale. Liiga õhuke glasuurikiht võib põhjustada ebarahuldava lõpptulemuse.
Kui soovitakse isikupärastada, siis saab restaursiooni individualiseerida, kasutades tooteid IPS e.max CAD Crystall./Shades ja/või IPS e.max CAD Crystall./Stains. Toone ja värve võib kergelt vedeldada, kasutades IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquidit. Konsistents peab siiski jääma pastalaadseks. Kandke segatud toonid ja värvid peene pintslil abil otse põletamata glasuurikihile. Intensiivsema tooni saavutamiseks tehke mitu värvimise ja põletamise protseduuri, mitte ärge kandke paksemat kihti. Liiga õhuke glasuurikiht võib põhjustada ebarahuldava lõpptulemuse. Kasutage toodet IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal lõikepinna jälgendamiseks ja krooni lõike- ja mälumispinna kolmandikus poollääbipaistva efekti loomiseks. Sakke ja lõhesid saab kujundada toonide abil. Seejärel põletage restaursiooni, kasutades ettenähtud põletusparameetreid.

Märkus IPS e.max CAD Abutment Solutionsiga restaursatsioonide kohta

Glasuurimismaterjal ei tohi titaanist sidumiseluse sidumispinnaga ega kruvikanaliga kokku puutuda, kuna see võib mõjutada sobivuse täpsust. Ärge kandke hübrididabutmendil krooni sidumispinnale ühtegi materjali, kuna see võib mõjutada krooni paikasobivust.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**
Kinnitage restaursatsioon tihvtile vähese koguse IPS Object Fix Putty või Flow abil. Raputage toodet IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray vahetult enne kasutamist jõuliselt niikaua, kuni mahutis paiknev segamisküül liigub vabalt (ligikaudu 20 sekundit). Kui spreid ei raputata piisavalt, siis pihustate peamiselt pakendi täitegaasi. Selle tagajärjel ei kata te restaursiooni piisava koguse glasuurimispulbriga. Hoidke mahuti otsakut pihustatavast pinnast 10 cm kaugusel. Hoidke aerosoolianumast pihustamise ajal võimalikult püstises asendis. Pihustage restaursioonile aerosooli igast küljest lühikeste pritsetena, samal ajal restaursiooni ringi pöörates, et saavutada võimalikult ühtlane kattekiht. Raputage anumad üksikute pihustuspritsete vahel uuesti. Oodake veidi, kuni glasuurikiht on kuivanud ja omandanud valkja värvuse. Aladele, mis pole kaetud ühtlase kihiga, tuleb aerosooli uuesti pihustada. Kui restaursiooni sisepinnad on glasuuriga saastunud, eemaldage glasuur kuiva lühikarvalise pintsliga. Seejärel asetage restaursatsioon seadme IPS e.max CAD Crystallization Tray'le/IPS Speed Tray'le ja põletage ettenähtud parameetreid kasutades. Kui soovitakse isikupärastada, saab enne IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray pealekandmist restaursiooni individualiseerida, kasutades toodet IPS e.max CAD Crystall./Shades ja/või IPS e.max CAD Crystall./Stains.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Kasutage toodet IPS e.max CAD Crystall./Add-On, sh vastavat segamisvedelikku väiksemateks kujuparandusteks (nt proksimaalsed kontaktpunktid). Kandke segatud lisamaterjal pintsliga tule abil otse muudetavatele aladele.
- Seda saab teha kristalliseerimise või korrigeeriva põletamise ajal (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
- Segatud lisamaterjali võib kanda ka põletamata glasuurpastale Glaze Paste ja/või toonidele Shades ja värvidele Stains ning põletada.
- Glasuurimisaerosooli Glaze Spray kasutamise korral kandke esmalt pinnale toonid ja värvid. Seejärel täiendage puuduvaid alasid tootega Add-On. Kandke glasuurimisaerosool peale kohe pärast lisamine Add-On pealekandmist ja põletage. Pärast lisamaterjali pealekandmist tehke korrigeeriv põletamine.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Vedelik IPS e.max CAD Crystall./ pastade lahjendamiseks.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Vedelik IPS e.max CAD Crystall./Add-Oni segamiseks

Toonikombinatsioonide tabel
Isikupäraseid kohandusi ja toonikorrektsoone tehakse sarja toodetega IPS e.max CAD Crystall./Shades ja Stains.

A-D toon	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4			
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2							
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																				

4 Ohutusmärkus

- Juhul kui selle toote kasutamisel esineb tõsised vahejuhtumeid, võtke ühendust ettevõttega Ivoclar Vivadent AG (Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein, veebisait www.ivoclar.com) ja kohaliku terviseametiga.
- Kehtivad kasutusjuhised ja sümbolite selgitused on kättesaadavad veebisaidil www.ivoclar.com/efu.
- Ohutuse ja kliinilise toimivuse kokkuvõte (Summary of Safety and Clinical Performance – SSCP) on saadaval Euroopa meditsiiniseadmete andmebaasis (EUDAMED) veebisaidil <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Põhiline UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Hoiatused

- Järgige ohutuskarti (Safety Data Sheet, SDS) (saadaval veebisaidil www.ivoclar.com).
- Keraamika töötlemisel tekib tolm, mis võib ärritada nahka ja silmi ning põhjustada kopsukahjustusi. Veenduge, et teie freespingi ja teie töökoha imuseadmed töötavad korralikult. Ärge hingake viimistluse ajal sisse lihvimistolmu ning kandke tolumumaski (osakeste klass FFP2), kaitseprille ja kaitsekindaid.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: ärge hingake aerosooliaure sisse. Mahuti on rõhu all. Kaitsta otsese päikesevalguse ja temperatuuride eest üle 50 °C. Ärge avage purki jõuga ega põletage seda, isegi kui see on täielikult tühjendatud.
- Sagekasutamine või pikaajalisel kasutamisel võivad peroksiidipõhised professionaalsed pleegitusained (karbamiidperoksiid; vesinikperoksiid) ja kaariese ennetamiseks kasutatavad hapendatud fosfaatfluoriidid muuta olemasoleva toote IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions ja IPS Empress CAD karedaks ja matiks. See kehtib ka restaursioonide kohta, mida on täiendatud IPS e.max CAD Crystall./ Add-Oni lisandiga.

Jäätmekäitlus

Järelejäädud materjalid või eemaldatud restaursioonid tuleb ära visata vastavalt riigisestele õigusaktidele.

Jääriskid

Kasutaja peab teadma, et iga hambameditsiinilise protseduuriga suuõõnes kaasnevad teatud riskid. Mõned nendest riskidest on loetletud allpool:

- Restaursiooni materjali killustumine/murdumine võib põhjustada materjali tahtmatu allaneelamise/sissehingamise ja tingida uue hambaravi vajaduse.

5 Säilivusaeg ja hoiustamine

- Säilitustemperatuur:
- Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
- Toode Add-On ei vaja erisäilitustingimusi.
- Pärast igat kasutamist sulgege mahuti kohe korralikult, et vältida väliskeskkonna kahjulikku mõju tootele.
- Ärge kasutage toodet pärast aegumiskuupäeva.
- Aegumiskuupäev: vt märkust pakendil.

Enne kasutamist kontrollige pakendit ja toodet visuaalselt kahjustuste suhtes. Kahtluse korral konsulteerige ettevõttega Ivoclar Vivadent AG või oma kohaliku edasimüüjaga.

6 Lisateave

Hoidke materjali lastele kättesaamatus kohas!

Materjalid on välja töötatud kasutamiseks ainult hambaravis. Kasutamisel tuleb rangelt järgida kasutusjuhiseid. Vastutus ei kehti kahjustuste puhul, mis tulenevad juhiste või ettenähtud kasutusala mittejärgimisest. Kasutaja vastutab toote sobivuse katsetamise ja kasutamise eest eesmärkidel, mis pole juhendis sõnaselgelt välja toodud.

IPS e.max® CAD Crystall./

[lv] Lietošanas instrukcija

- Iekrāsojumi un glazūras:
- IPS e.max CAD Crystall./Shades: Keramiskā dentīna toni
 - IPS e.max CAD Crystall./Stains: Keramikas intensīvās krāsvielas
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste: Keramikas pārklājums
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor: Keramikas pārklājums
 - IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: Izsmidzināms pārklājums
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On: Add-On
- Medicīniskās ierīces piederumi:
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid: Keramikas šķīdums
 - IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid: Keramikas šķīdums

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Latviešu

1 Paredzētais lietojums

Paredzētais nolūks

Atlasīto CAD/CAM keramisko materiālu papildināšana, pārklāšana un korekcija

Pacientu mērķgrupa

Pacienti ar pastāvīgajiem zobiem

Paredzētie lietotāji

- Zobārsti (restaurāciju izgatavošana zobārsta kabinetā; klīniskā darbplūsmā)
- Zobārstniecības laboratoriju tehniķi (restaurāciju izgatavošana zobārstniecības laboratorijā)

Īpaša apmācība

Īpaša apmācība nav nepieciešama.

Lietošana

Lietošanai tikai zobārstniecībā.

Apraksts

Izstrādājuma nosaukums	Apraksts
IPS e.max CAD Crystall./Shades IPS e.max CAD Crystall./Stains	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju papildināšana
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju pārklāšana
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluor	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju fluorescenta pārklāšana
IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray	IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju pārklāšana
IPS e.max CAD Crystall./Add-On	IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions un IPS e.max ZirCAD restaurāciju nelieli formas pielāgojumi (piemēram, proksimālie saskares punkti)

Tehniskās specifikācijas

Raksturlielumi	Mērvienība	Specifikācijas	
Lieces izturība	MPa	≥ 50*	
Termiskās izplešanās koeficients (25–500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	Shade / Stains / Glaze Paste / Glaze Paste FLUO / Glaze Spray	8,7 ± 0,5*
		papildpiederums	8,9 ± 0,5*
Stiklošanās temperatūra T _g	°C	575 ± 20*	
Ķīmiskā šķīdība	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktivitāte [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperatūras izmaiņu pārbaude	N/A	N/A*	

* Izstrādājums atbilst attiecīgajiem veikspējas kritērijiem, kā aprakstīts standartā ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 un ISO 9693:2019.

Klasifikācija: I tipa / 1a. klases zobārstniecības keramiskie materiāli

Apdedzināšanas tabulas

– IPS Empress CAD / IPS e.max CAD

Koriģējoša*/Krāsvielas/Pārklājuma apdedzināšana ar IPS e.max CAD Crystall./ materiāliem

- IPS Empress CAD: Programat CS6 ne vairāk kā 4 atsevišķu zobu restaurācijas / citās krāsnīs ne vairāk kā 6 vienības
- IPS e.max CAD: Programat CS6 ne vairāk kā 4 atsevišķu zobu restaurācijas vai viens 3 komponentu tilts / citās krāsnīs ne vairāk kā 6 vienības

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Pārklājums ^(c)	110	650	0:00	60 20 ^(d)	820 860 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Kopā ar IPS Empress CAD koriģējošā apdedzināšana nav iespējama.

* Koriģējošā apdedzināšana, izmantojot Programat CS4, nav iespējama.

c) Priekšžāvēšanas vērtības

d) Trešais karsēšanas posms

** Otrais dzesēšanas posms

B = Gaidstāves temperatūra, S = Aizvēršanas laiks, t = Temperatūras paaugstināšanās ātrums, T = Apdedzināšanas temperatūra, H = Turēšanas laiks, V = Vakuums, L = Ilgstošā dzesēšana, tl = Dzesēšanas ātrums

– IPS e.max CAD

MO, Impulse, LT, MT, HT kristalizācija ar vai bez IPS e.max CAD Crystall./ materiālu uzklāšanas

Programat CS6 ne vairāk kā 4 atsevišķu zobu restaurācijas vai viens 3 komponentu tilts / citās krāsnīs ne vairāk kā 6 vienības

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Pārklājums ^(c)	100	700	00:00	60 20 ^(d)	820 885 ^(d)	00:00 08:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60	400	[h:mm] 0:00	64 35 ^(d)	790 885 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Priekšžāvēšanas vērtības

d) Trešais karsēšanas posms

** Otrais dzesēšanas posms

– IPS e.max CAD

LT, MT, HT kristalizācija ar vai bez IPS e.max CAD Crystall./ materiālu uzklāšanas

Programat CS6 ne vairāk kā 4 atsevišķu zobu restaurācijas vai viens 3 komponentu tilts / citās krāsnīs ne vairāk kā 6 vienības

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6	–	Pārklājums ^(c)	110	680	00:00	60 10 ^(d)	820 880 ^(d)	00:00 01:00 ^(d)	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^(c) 230 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:03 ^(d) 00:03 ^(d)	60/90	400/1832	[h:mm] 0:00	95 35 ^(d)	800 875 ^(d)	00:00 00:06 ^(d)	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Priekšžāvēšanas vērtības

d) Trešais karsēšanas posms

** Otrais dzesēšanas posms

– IPS e.max CAD

– Īpaši ātra kristalizācija (ievērot bloku principu): ne vairāk kā 2 vienības ar vai bez IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze uzklāšanas

– Ātra kristalizācija (ievērot bloku principu): ne vairāk kā 3 vienības ar vai bez IPS e.max CAD Crystall./ materiālu uzklāšanas

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min]
CS6 Super-Speed	–	Krist. ^(c)	180	680	00:00	90 25 ^(d)	790 855 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	810	840 760**	70 140**
CS6 Speed	–	Krist. ^(c)	160	680	00:00	80 15 ^(d)	810 870 ^(d)	00:00 00:10 ^(d)	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^(c) 210 ^(c)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d) 00:01 ^(d)	90	400	[h:mm] 0:00	115 37 ^(d)	800 880 ^(d)	[h:mm] 00:00 00:02 ^(d)	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Priekšžāvēšanas vērtības

d) Trešais karsēšanas posms

** Otrais dzesēšanas posms

- IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi un LT

Koriģejoša*/Krāsvielas/Pārklājuma apdedzināšana ar IPS e.max CAD Crystall./ materiāliem

Programat CS6/CS4 ne vairāk kā 3 kropi vai viens 3 komponentu tilts / citās krāsīs ne vairāk kā 6 vienības

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1 ₂ [°C]	V2/V2 ₂ [°C]	L [°C]	ti [°C/min]
CS6 ^(a)	-	Pārklājums ^(d)	150	700	00:00	75 30 ^(d)	830 890 ^(d)	0:00 00:20 ^(d)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(a)	-	-	890	70
CS3/CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Koriģejoša apdedzināšana nav iespējama Programat CS4

a) IPS Speed Tray, ne vairāk kā 3 vienības vai viens tilts

b) Novietojiet kristalizācijas paliktņi IPS e.max CAD Crystallization Tray uz saķepināšanas paliktņa, ne vairāk kā 6 vienības

c) Priekšžāvēšanas vērtības

d) Trešais karsēšanas posms

Indikācijas

Nav

Lietošanas jomas:

- IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze Paste un Glaze Paste Fluo:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju papildināšana un pārklāšana
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD un IPS Empress CAD restaurāciju pārklāšana
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On:
IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions un IPS e.max ZirCAD restaurāciju formas pielāgojumi

Kontrindikācijas

Izstrādājuma izmantošana ir kontrindicēta, ja ir zināms, ka pacientam ir alerģija pret kādu no izstrādājuma sastāvdaļām.

Lietošanas ierobežojumi

Sekmīgu procedūru nevar garantēt tālāk minētajās situācijās:

- Intraorāls lietojums
- IPS e.max CAD Crystall./ lietošana uz nesāķepinātām IPS e.max ZirCAD restaurācijām
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On lietošana uz IPS Empress CAD restaurācijām
- IPS e.max CAD Crystall./Add-On sajaukšana ar IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains vai Glaze
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:
 - Lietošana uz IPS e.max CAD restaurācijām, ja uz tām paredzēts likt venīrus IPS e.max Ceram
 - Restaurācijas, kuru iekšējās virsmas nevar uzticami un precīzi pārklāt ar nospiedumu materiālu IPS Objekt Fix Putty/Flow (piemēram, inlejas)
 - Lietošana uz IPS e.max CAD Abutment Solutions
- Pabeigto restaurāciju nedrīkst lietot atkārtoti.

Apstrādes ierobežojumi

Nav

Blakusparādības

Līdz šim nekādas blakusparādības nav konstatētas.

Mijiedarbe

Līdz šim nekāda mijiedarbe nav konstatēta.

Klīniskie ieguvumi

- Košāšanas funkcijas atjaunošana (tikai IPS e.max CAD Crystall./Add-On)
- Estētiskas atjaunošana

2 Sastāvs

- **IPS e.max CAD Crystall./Shades**
Komponenti: sārmu alumīnija silikāta stikls, glicerīns, 1,3 butandiols, dūmkvarcs, polivinilpirolidons, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Stains**
Komponenti: sārmu alumīnija silikāta stikls, glicerīns, 1,3 butandiols, dūmkvarcs, polivinilpirolidons, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste**
Komponenti: sārmu alumīnija silikāta stikls, glicerīns, 1,3 butandiols, dūmkvarcs, polivinilpirolidons
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo**
Komponenti: sārmu alumīnija silikāta stikls, glicerīns, 1,3 butandiols, dūmkvarcs, polivinilpirolidons, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray:**
Komponenti: sārmu alumīnija silikāta stikls, 2-propanols, izobutāns
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Komponenti: sārmu aluminosilikāta stikls, pigmenti
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Komponenti: 1,3 butandiols
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Komponenti: ūdens, 1,3 butandiols, cinka hlorīds

3 Lietošana

- **IPS e.max CAD Crystall./Pastes (Glaze Paste, Glaze Paste Fluo, Stains, Shades)**
Izmantojiet nedaudz IPS Object Fix Putty vai Flow, lai nofiksētu restaurāciju uz tapas.
Pirms lietošanas izspiediet lietošanai gatavās pastas (Glaze, Shades, Stains) no šīrces un rūpīgi samaisiet. Vienmērīgi uzklājiet IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo uz visas restaurācijas ārējās virsmas, izmantojot otiņu (nedrīkst piesārņot restaurācijas iekšējās virsmas). Ja lietošanai gatavais pārklājums ir mazliet jāatšķaida, to var sajaukt ar nelielu daudzumu šķidruma IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Neuzklājiet pārklājumu pārāk biežā kārtā. Izvairieties no "sabiezīnāšanas", īpaši uz okluzālās virsmas. Pārāk plāns pārklājuma slānis var radīt neapmierinošu gala rezultātu.
Ja ir vajadzīga papildināšana, restaurāciju var pielāgot, izmantojot toņus IPS e.max CAD Crystall./Shades un/vai krāsvielas IPS e.max CAD Crystall./Stains. Toņus un krāsvielas var nedaudz atšķaidīt, izmantojot šķidrumu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid. Tomēr vielām ir jābūt pastas konsistencē. Izmantojiet smalku otiņu, lai uzklātu toņu un krāsvielu maisījumu tieši uz neapdedzinātā pārklājuma slāņa. Lai iegūtu intensīvāku toni, ir jāveic vairākas iekrāsošanas procedūras un vairākkārtēja apdedzināšana, nevis jāuzklāj biežāki slāņi. Pārāk plāns pārklājuma slānis var radīt neapmierinošu gala rezultātu. Izmantojiet IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal, lai imitētu priekšzobu zonu un radītu kroņa griezējuma daļas un sakodiena trešdaļas caurspīdīguma efektu. Pauguriņus un rievus var pielāgot, izmantojot krāsvielas. Pēc tam apdedziniet restaurāciju, izmantojot noteiktos apdedzināšanas parametrus.

Piezīme par IPS e.max CAD Abutment Solutions restaurācijām

Pārklājuma materiāls nedrīkst saskarties ar titāna savienošanas bāzes savienošanas virsmu vai skrūves kanālu, jo tādējādi var tikt nelabvēlīgi ietekmēta atbilstības precizitāte. Darbā ar hibrīdpamatni neuzklājiet nekādus materiālus uz kroņa savienošanas virsmas, jo tādējādi var tikt nelabvēlīgi ietekmēta kroņa atbilstība.

- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray**

Izmantojiet nedaudz IPS Object Fix Putty vai Flow, lai nofiksētu restaurāciju uz tapas. Enerģiski sakratiet aerosolu IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray tieši pirms lietošanas, līdz tvertnē esošā jaukšanas bumbiņa kustas brīvi (aptuveni 20 sekundes). Ja aerosols nebūs pietiekami sakratīts, propelents tiks izsmidzināts ar spēcīgu strūklu. Tādējādi restaurācija tiks nepietiekami pārklāta ar pārklājuma pulveri. Ievērojiet 10 cm attālumu starp sprauslu un apsmidzināmo virsmu. Smidzināšanas laikā turiet aerosola tvertni maksimāli vertikāli. Apsmidziniet restaurāciju no visām pusēm ar īsiem smidzināšanas impulsiem, vienlaikus grozot restaurāciju tā, lai izveidotu vienmērīgu pārklājuma slāni. Pirms katras izsmidzināšanas reizes vēlreiz sakratiet aerosola tvertni. Brīdi uzgaidiet, līdz pārklājuma slānis nožūst un kļūst balts. Zonas, kurās nav redzams vienmērīgs slānis, ir jāapsmidzina vēlreiz. Ja restaurācijas iekšējās virsmas ir piesārņotas ar pārklājumu, noņemiet pārklājumu, izmantojot sausu otiņu ar īsiem sariem. Pēc tam novietojiet restaurācijas uz paplātes IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray un apdedziniet, izmantojot noteiktos apdedzināšanas parametrus.

Ja ir vajadzīga papildināšana, restaurāciju var pielāgot, pirms IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray lietošanas uzklājot IPS e.max CAD Crystall./Shades un/vai IPS e.max CAD Crystall./Stains.

- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On**
Izmantojiet papildpiederumu IPS e.max CAD Crystall./Add-On, tostarp atbilstošo jaukšanas šķidrumu, lai nedaudz pielāgotu formu (piemēram, pielāgotu proksimālos saskares punktus). Uzklājiet sajaukto papildpiederumu Add-On tieši uz zonām, kas jākorrigē ar otiņu un apdedzinot.
– To var izdarīt kristalizācijas vai korigējošās apdedzināšanas laikā (IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD).
– Sajaukto papildpiederumu Add-On var lietot arī uz neapdedzinātas pastas Glaze Paste un/vai toņiem Shades, un krāsvielām Stains un apdedzināt.
– Ja izmantojat līdzekli Glaze Spray, vispirms jāuzklāj toņi un krāsvielas Shades un Stains. Pēc tam papildiniet trūkstošās zonas ar papildpiederumu Add-On. Uzklājiet līdzekli Glaze Spray uzreiz pēc papildpiederuma Add-On uzklāšanas un apdedziniet. Pēc papildmateriāla uzklāšanas veiciet korigējošo apdedzināšanu.
- **IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid**
Šķidrums IPS e.max CAD Crystall./ pastu atšķaidīšanai.
- **IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid**
Šķidrums IPS e.max CAD Crystall./Add-On samaisīšanai

Toņu kombināciju tabula

Pielāgotie papildinājumi un toņa pielāgojumi tiek veikti, izmantojot toņus un krāsvielas IPS e.max CAD Crystall./Shades un Stains.

Toņi A–D	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS e.max CAD Crystall./ Shade	0				1					2				3				4		
IPS e.max CAD Crystall./ Shade Incisal	I1						I2			I1				I2						
IPS e.max CAD Crystall./ Stains	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Drošības norādījumi

- Ja saistībā ar izstrādājumu ir noticis nopietns incidents, sazinieties ar uzņēmumu Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/ Liechtenstein, izmantojot tīmekļa vietni www.ivoclar.com, kā arī sazinieties ar vietējo atbildīgo iestādi.
- Pašreizējā lietošanas instrukcija un simbolu skaidrojums ir pieejami tīmekļa vietnē: www.ivoclar.com/elFU.
- Drošuma un klīniskās veikspējas kopsavilkums (Summary of Safety and Clinical Performance — SSCP) var izgūt no Eiropas medicīnisko ierīču datubāzes (European Database on Medical Devices — EUDAMED) vietnē <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- Pamata UDI-DI: 76152082ACERA002ES

Bīdīnājumi

- Ievērojiet drošības datu lapā (DDL) (pieejama vietnē www.ivoclar.com) sniegto informāciju.
- Keramisko materiālu apstrādes laikā rodas putekļi, kas var kairināt ādu un acis un izraisīt plaušu bojājumus. Pārliecinieties, vai atšķūšanas iekārta jūsu slīpēšanas mašīnā un jūsu darba vietā darbojas pareizi. Noslēdzotās apstrādes laikā neieelpojiet keramisko materiālu putekļus un izmantojiet putekļu masku (daļiņu klase FFP2), kā arī aizsargbrilles un cimdus.
- IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray: neieelpojiet izsmidzināto aerosolu. Tvertne ir zem spiediena. Aizsargājiet pret tiešiem saules stariem un temperatūru, kas pārsniedz 50 °C. Neatveriet tvertni ar spēku un nededziniet to arī pēc tam, kad tvertne ir pilnībā iztukšota.
- Lietojot bieži vai ilgstoši, peroksīdu saturoši profesionāli balināšanas līdzekļi (karbamīda peroksīds; ūdeņraža peroksīds), kā arī fosfātu skābināts fluorīds, kuru izmanto kariesa profilaksei, var padarīt esošo IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions un IPS Empress CAD virsmu raupju un matētu. Tas attiecas arī uz restaurācijām, kuras ir papildinātas ar IPS e.max CAD Crystall./Add-On.

Informācija par utilizāciju

Atlikušie krājumi vai noņemtās restaurācijas ir jāutilizē atbilstoši attiecīgās valsts juridiskajām prasībām.

Atlikušie riski

- Lietotājiem jāņem vērā, ka zobu apstrāde mutes dobumā ir saistīta ar noteiktiem riskiem. Daži no šiem riskiem ir uzskaitīti tālāk:
- Restaurācijas materiāla atlūzas/plaisas var izraisīt materiāla nejaušu norīšanu vai iekļūšanu elpceļos un nepieciešamību pēc atkārtotas zobārstniecības procedūru veikšanas.

5 Derīguma termiņš un glabāšana

- Glabāšanas temperatūra:
 - Shades / Stains / Glaze Paste / Glaze Spray / Glaze Liquid / Add-On Liquid: 2–28 °C.
 - Add-On: šim izstrādājumam nav nepieciešami nekādi īpaši glabāšanas apstākļi.
- Izstrādājums ir cieši jānoslēdz uzreiz pēc katras lietošanas reizes, lai nepieļautu kaitīgu apkārtējās vides iedarbību uz produktu.
- Izstrādājumu nedrīkst lietot pēc norādītā derīguma termiņa beigām.
- Derīguma termiņš: skatīt norādi uz iepakojuma.

Pirms lietošanas aplūkojiet iepakojumu un izstrādājumu, lai pārliecinātos, vai nav bojājumu. Neskaitrību gadījumā sazinieties ar Ivoclar Vivadent AG vai vietējo izplatītāju.

6 Papildu informācija

Glabāt bērniem nepieejamā vietā!

Materiālu paredzēts izmantot tikai zobārstniecībā. Apstrāde ir jāveic tikai saskaņā ar lietošanas instrukciju. Ražotājs neuzņemas nekādu atbildību par zaudējumiem, kas radušies, neievērojot lietošanas instrukciju vai paredzēto lietošanas mērķi. Šo izstrādājumu izmantojot mērķiem, kas nav skaidri aprakstīti šajā instrukcijā, lietotājam ir pienākums pārbaudīt izstrādājuma piemērotību un lietojamību attiecīgajiem mērķiem.

IPS e.max® CAD Crystall./

[It] **Naudojimo instrukcija**

- Dėmės ir lakai:
- „IPS e.max CAD Crystall./Shades“: Keraminiai dentino atspalviai
 - „IPS e.max CAD Crystall./Stains“: Keraminės ryškios dėmės
 - „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste“: Keraminė glazūra
 - „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo“: Keraminė glazūra
 - „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“: Purškiama glazūra
 - „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“: „Add-On“
- Medicinos priemonės priedai:
- „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid“: Keraminis skystis
 - „IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid“: Keraminis skystis



Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2024-10-22 / Rev. 0

ivoclar

Lietuviškai

1 Paskirtis

Numatytoji paskirtis

Pasirinktos CAD / CAM keramikos charakterizavimas, glazūravimas ir reguliavimas

Tikslinė pacientų grupė

Pacientai su nuolatiniais dantimis

Numatytieji naudotojai

- Odontologai (restauracijų gamyba odontologinėje kėdėje; klinikinė darbo eiga)
- Odontologijos laboratorijų technikai (restauracijų gamyba odontologijos laboratorijose)

Specialusis mokymas

Specialusis mokymas nereikalingas.

Naudojimas

Skirta tik odontologijai.

Aprašas

Gaminio pavadinimas	Aprašas
„IPS e.max CAD Crystall./Shades“ „IPS e.max CAD Crystall./Stains“	„IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų charakterizavimas
„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste“	„IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų glazūravimas
„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo“	„IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų fluorescencinis glazūravimas
„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“	„IPS e.max CAD“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų glazūravimas
„IPS e.max CAD Crystall./Add-On“	Nedideli „IPS e.max CAD“, „IPS e.max CAD Abutment Solutions“ ir „IPS e.max ZirCAD“ restauracijų formų pakeitimai (pvz., proksimalinių kontaktų taškų)

Techninės specifikacijos

Charakteristikos	Vienetas	Specifikacijos	
Atsparumas lenkimui	MPa	≥ 50*	
Terminio plėtimosi koeficientas (25–500 °C)	10 ⁻⁶ /K ¹	Atspalvis / dažai / Glazūravimo pasta / glazūravimo pasta FLUO / glazūros purškiklis	8,7 ± 0,5*
		„Add-On“	8,9 ± 0,5*
Stiklo pereinamoji temperatūra T _g	°C	575 ± 20*	
Cheminis tirpumas	µg/cm ²	≤ 100*	
Radioaktyvumas [Bq·g ⁻¹]	Bq/g	≤ 1,0*	
Temperatūros pokyčio patikra	Netaikoma	Netaikoma*	

* Produktas atitinka taikomus kriterijus, kaip aprašoma ISO 6872:2015 + AMD 1:2018 ir ISO 9693:2019.
Klasifikavimas: I tipo / 1a klasės dantų keramika

Degimo stalai

- „IPS Empress CAD / IPS e.max CAD“

Korekcinis* / dažymo / glazūravimo degimas su „IPS e.max CAD Crystall./ materials“

- „IPS Empress CAD“: „Programat CS6 max. 4“ vieno danties restauracijos / kitos krosnys maks. 6 vienetai

- „IPS e.max CAD“: „Programat CS6 max. 4“ vieno danties restauracijos arba vienas 3 dalių tiltas / kitos krosnys maks. 6 vienetai

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min.]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min.]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min.]
CS6	–	Glazūra ^{d)}	110	650	0:00	60 20 ^{d)}	820 860 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4*	180 ^{c)} 230 ^{c)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	[h:mm] 00:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	60 30**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	IRT/06:00	90	830	00:10	30	850	03:00	550/830	830/850	710	0

* Kartu su „IPS Empress CAD“, korekcinis degimas negalimas.

* Korekcinis degimas „Programat CS4“ negalimas.

c) Paruošiamojo džiovinimo vertės

d) Trečia kaitinimo stadija

** Antra aušinimo fazė

B = būdėjimo temperatūra, S = uždarymo laikas, t = temperatūros didinimo sparta, T = degimo temperatūra, H = sulaukymo laikas, V = vakuumas, L = ilgalaikis aušinimas, tl = aušinimo sparta

- „IPS e.max CAD“

MO kristalizavimas, impulsas, LT, MT, HT su „IPS e.max CAD Crystall./“ medžiagų taikymu arba be jo

„Programat CS6 max. 4“ vieno danties restauracijos arba vienas 3 dalių tiltas / kitos krosnys maks. 6 vienetai

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min.]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min.]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min.]
CS6	–	Glazūra ^{d)}	100	700	00:00	60 20 ^{d)}	820 885 ^{d)}	00:00 08:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{c)} 230 ^{c)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60	400	0:00	64 35 ^{d)}	790 885 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	–	–	780 700**	50 30**
CS3/CS2	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550 / 780	780 / 860	710	0
CS	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550 / 770	770 / 850	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	60	770	00:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	60	780	00:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0

c) Paruošiamojo džiovinimo vertės

d) Trečia kaitinimo stadija

** Antra aušinimo fazė

- „IPS e.max CAD“

LT, MT, HT kristalizavimas su „IPS e.max CAD Crystall./“ medžiagų taikymu arba be jo

„Programat CS6 max. 4“ vieno danties restauracijos arba vienas 3 dalių tiltas / kitos krosnys maks. 6 vienetai

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min.]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min.]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min.]
CS6	–	Glazūra ^{d)}	110	680	00:00	60 10 ^{d)}	820 880 ^{d)}	00:00 01:00 ^{d)}	50	810	800 700**	50 70**
CS4	180 ^{c)} 230 ^{c)}	[h:mm] 00:00 00:03 ^{d)} 00:03 ^{d)}	60/90	400/1832	0:00	95 35 ^{d)}	800 875 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:06 ^{d)}	–	–	770 700**	60 50**
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550 / 830	830 / 850	710	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550 / 820	820 / 840	700	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	06:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	06:00	90	830	00:10	30	850	07:00	550/830	830/850	710	0

c) Paruošiamojo džiovinimo vertės

d) Trečia kaitinimo stadija

** Antra aušinimo fazė

- „IPS e.max CAD“

- Labai greitas kristalizavimas (stebėti bloko koncepciją): maks. 2 vnt. naudojant „IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze“ arba nenaudojant

- Labai greitas kristalizavimas (stebėti bloko koncepciją): maks. 3 vnt. naudojant „IPS e.max CAD Crystall./-Spray Glaze“ arba nenaudojant

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min.]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min.]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1, V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	tl [°C/min.]
„CS6 Super-Speed“	–	Krist. ^{d)}	180	680	00:00	90 25 ^{d)}	790 855 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	810	840 760**	70 140**
„CS6 Speed“	–	Krist. ^{d)}	160	680	00:00	80 15 ^{d)}	810 870 ^{d)}	00:00 00:10 ^{d)}	300	795	820 720**	100 140**
CS4	180 ^{c)} 210 ^{c)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)} 00:01 ^{d)}	90	400	0:00	115 37 ^{d)}	800 880 ^{d)}	[h:mm] 00:00 00:02 ^{d)}	–	–	770 700**	70 50**
CS3 / CS2	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
CS	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690 / 850	850 / 870	790	0
P300 / P500 / P700 EP 3000 / EP 5000	403	01:00	110	800	00:00	50	850	03:00	690/800	800/850	700	0
P310 / P510 / P710 EP 3010 / EP 5010	403	00:30	120	850	00:00	70	870	03:30	690/850	850/870	705	0

c) Paruošiamojo džiovinimo vertės

d) Trečia kaitinimo stadija

** Antra aušinimo fazė

- „IPS e.max ZirCAD Prime, MT Multi“ ir LT Korekcinis* / dažymo / glazūravimo degimas su „IPS e.max CAD Crystall./ materials“
„Programat CS6/CS4 max. 3“ karūnėlės arba vienas 3 dalių tiltas / kitos krosnys maks. 6 vienetai

	B [°C]	S [mm:ss]	t1 [°C/min.]	T1 [°C]	H1 [mm:ss]	t2 [°C/min.]	T2 [°C]	H2 [mm:ss]	V1/V1₂ [°C]	V2/V2₂ [°C]	L [°C]	t [°C/min.]
CS6 ^(a)	–	Glazūra ^(d)	150	700	00:00	75 30 ^(a)	830 890 ^(a)	0:00 00:20 ^(a)	50	815	850	70
CS4 ^(a,b)	180 ^(a) 230 ^(a)	[hh:mm] 00:00 03:00 ^(a) 03:00 ^(a)	60	400	[hh:mm] 00:00	95 45 ^(a)	840 900 ^(a)	[hh:mm] 00:00 00:03 ^(a)	–	–	890	70
CS3 / CS2	403	06:00	90	830	00:10	30	870	03:00	450/830	830/869	0	0
CS	403	06:00	90	820	00:10	30	860	03:00	450/820	820/859	0	0

* Korekcinis degimas „Programat CS4“ negalimas

- a) „IPS IPS Speed Tray“, maks. 3 vienetai arba vienas tiltas
- b) Uždekte „IPS e.max CAD Crystallization Tray“ ant degimo padėklo, iki 6 vienetų
- c) Paruošiamojo džiovinimo vertės
- d) Trečia kaitinimo stadija

Indikacijos

Nėra

Naudojimo sritys

- „IPS e.max CAD Crystall./Shades“, „Stains“, „Glaze Paste“ ir „Glaze Paste Fluo“:
„IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų charakterizavimas ir glazūravimas
- „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“:
„IPS e.max CAD“, „IPS e.max ZirCAD“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų glazūravimas
- „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“:
„IPS e.max CAD“, „IPS e.max CAD Abutment Solutions“ ir „IPS e.max ZirCAD“ restauracijų formų pakeitimai

Kontraindikacijos

Šio gaminio naudojimas kontraindikuotinas, jei pacientas yra alergiškas bet kokioms šios medžiagos sudedamosioms dalims.

Naudojimo apribojimai

Toliau nurodytose situacijose negalima užtikrinti sėkmingos procedūros:

- Naudojimas burnoje.
- „IPS e.max CAD Crystall./“ naudojimas nedegtomis „IPS e.max ZirCAD“ restauracijoms
- „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“ naudojimas „IPS Empress CAD“ restauracijoms
- „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“ maišymas su „IPS e.max CAD Crystall./“ atspalviais, dažais arba glazūra
- „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“:
 - Naudojimas su „IPS e.max CAD“ restauracijomis, jei jos bus dengiamos „IPS e.max Ceram“
 - Restauracijos, kurių vidinių paviršių negalima patikimai ir tiksliai uždengti „IPS Objekt Fix Putty/Flow“ (pvz., įklotai)
 - „IPS e.max CAD Abutment Solutions“ naudojimas
- Galutinė restauracija negali būti naudojama pakartotinai.

Apdorojimo apribojimai

Nėra

Šalutinis poveikis

Iki šiol nežinoma apie jokią šalutinį poveikį.

Sąveikos

Iki šiol nežinoma apie jokias sąveikas.

Klinikinė nauda

- Kramtymo funkcijos atkūrimas (tik „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“)
- Estetinio vaizdo atkūrimas

2 Sudėtis

- **„IPS e.max CAD Crystall./Shades“**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, glicerinas, 1,3 butandiolis, dūminis silicio dioksidas, polivinilo pirolidonas, pigmentai
- **„IPS e.max CAD Crystall./Stains“**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, glicerinas, 1,3 butandiolis, dūminis silicio dioksidas, polivinilo pirolidonas, pigmentai
- **„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste“**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, glicerinas, 1,3 butandiolis, dūminis silicio dioksidas, polivinilo pirolidonas
- **„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste Fluo“**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, glicerinas, 1,3 butandiolis, dūminis silicio dioksidas, polivinilo pirolidonas, pigmentai
- **„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“:**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, 2-propanolis, izobutanas
- **„IPS e.max CAD Crystall./Add-On“**
Sudedamosios dalys: šarminis aliuminio silikato stiklas, pigmentai
- **„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid“**
Sudedamosios dalys: 1,3 butandiolis
- **„IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid“**
Sudedamosios dalys: vanduo, 1,3 butandiolis, cinko chloridas

3 Naudojimas

- **„IPS e.max CAD Crystall./Pastes“ (glazūravimo pasta, glazūravimo pasta „Fluo“, dažai, atspalviai)**
„IPS Objekt Fix Putty“ arba „Flow“ pritivirtinkite restauraciją prie kaiščio.
Prieš naudodami iš švirkšto švirkškite naudoti paruoštas pastas („Glaze“, „Shades“, „Stains“) ir gerai išmaišykite. Tolygiai per visą restauracijos paviršių šepetėliu užtepkite „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste/Fluo“ (stenkitės neužteršti vidinių restauracijos paviršių). Jei paruoštą naudoti glazūrą reikia šiek tiek atskiesti, ją galima sumaišyti su nedideliu kiekiu „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid“. Neužtepkite per didelio glazūros sluoksnio. Venkite „perpildymo“, ypač ant sąkandžio paviršiaus. Jei glazūros sluoksnis per plonas, galutinis rezultatas gali būti nepatenkinamas.
Jei pageidaujama tam tikrų charakteristikų, restauraciją galima pritaikyti pagal savo poreikius naudojant „IPS e.max CAD Crystall./Shades“ ir (arba) „IPS e.max CAD Crystall./Stains“. Atspalvius ir dažus galima šiek tiek suskystinti naudojant „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid“. Tačiau jie vis tiek turi būti pastos konsistencijos. Sumaišytus atspalvius ir dažus smulkiu teptuku tepkite tiesiai ant nedegto glazūros sluoksnio. Ryškesni atspalviai gaunami keletą kartų atlikus dažymo procedūras ir pakartotinai išdegus, o ne tepant storesnius sluoksnius. Jei glazūros sluoksnis per plonas, galutinis rezultatas gali būti nepatenkinamas. Norėdami imituoti kandamąją sritį ir sukurti skaidrumo efektą ant vainikėlio kandamajame ir sąkandžio trečdalyje, naudokite „IPS e.max CAD Crystall./Shades Incisal“. Gumburus ir plyšius individualizuoti galima dažais. Paskui dekite restauraciją naudodami nustatytus degimo parametrus.

Pastaba dėl „IPS e.max CAD Abutment Solutions“ restauracijų

Glazūravimo medžiaga negali priliesti rišančiojo paviršiaus prie titano cementavimo pagrindo ar varžto kanalo, nes tai gali pažeisti atitikimo tikslumą. Dirbdami su hibridine atrama, ant vainikėlio rišamojo paviršiaus nedėkite jokių medžiagų, nes tai gali pakenkti vainikėlio tikimui.

- **„IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“**
„IPS Objekt Fix Putty“ arba „Flow“ pritivirtinkite restauraciją prie kaiščio. Prieš pat naudojimą gerai supurtykite „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“, kol talpykloje esantis maišys rutuliukas ims laisvai judėti (maždaug 20 sek.). Jei purškalas nepakankamai supurtomas, papurškus daugiausia išsiskirs propelentas. Tad restauracija nebus pakankamai padengiama glazūros milteliais. Tarp purkštuko ir paviršiaus, ant kurio purškiama, turi būti 10 cm atstumas. Purkšdami talpyklę laikykite kaip įmanoma stačiau. Apipurškite restauraciją iš visų pusių trumpais papurškimais, tuo pat metu restauraciją sukdami, kad ji būtų padengiama tolygiai. Talpyklą dar kartą papurtykite kiekvieną kartą purkšdami. Šiek tiek luktėlėkite, kol glazūros sluoksnis nudžius ir taps baltos spalvos. Netolygiai padengtas vietas reikia dar kartą nupurkšti. Jei vidinis restauracijos paviršius užterštas glazūra, ją pašalinkite sausu trumpų plaukų šepetėliu. Tada uždekite restauracijas ant „IPS e.max CAD Crystallization Tray/IPS Speed Tray“ ir dekite naudodami numatytus degimo parametrus. Jei pageidaujama tam tikrų charakteristikų, prieš atliekant kristalizavimo degimą restauraciją galima pritaikyti pagal savo poreikius naudojant „IPS e.max CAD Crystall./Shades“ ir (arba) „IPS e.max CAD Crystall./Stains“ prieš naudojant „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“.

- „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“
Noredami atlikti nedidelius formos koregavimus (pvz., proksimalinių kontaktinių taškų), naudokite „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“ kartu su atitinkamu maišymo skysčiu. Sumaišytą „Add-On“ medžiagą šepetėliu tepkite tiesiai tose vietose, kurias norima koreguoti, ir dekite.
- Ta galima padaryti kristalizavimosi metu arba korekcinio degimo metu („IPS e.max CAD“, „IPS e.max ZīrCAD“).
- Sumaišytą „Add-On“ medžiagą taip pat galima naudoti su nedegta glazūravimo pasta ir (arba) dažais bei atspalviais ir tada išdegti.
- Jei naudojate „Glaze Spray“, pirmiausia užtepkite atspalvius ir dažus. Vėliau papildykite trūkstamas sritis „Add-On“. Užtepkite „Glaze Spray“ iškart po to, kai užteptate „Add-On“, ir dekite. Užteptą „Add-On“ medžiagos, atlikite korekcinį degimą.
- „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Liquid“
„IPS e.max CAD Crystall./pastes“ skiedimo skystis.
- „IPS e.max CAD Crystall./Add-On Liquid“
Skystis „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“ maišymui

Atspalvių derinių lentelė

Individualizuotos charakteristikos ir atspalvių koregavimai taikomi naudojant „IPS e.max CAD Crystall./Shades and Stains“.

A-D atspalvis	BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
„IPS e.max CAD Crystall./“ „Shade“	0				1				2				3				4			
„IPS e.max CAD Crystall./“ „Shade Incisal“	I1						I2			I1				I2						
„IPS e.max CAD Crystall./“ „Stains“	white, cream, sunset, copper, olive, khaki, mahogany																			

4 Pastaba dėl saugos

- Įvykus rimtiems su gaminiu susijusiems incidentams, susisieki su „Ivoclar Vivadent AG“, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan/Liechtenstein (Liechtenšteinas), svetainė: www.ivoclar.com, ir su atsakinga kompetentinga institucija.
- Dabartinės naudojimo instrukcijos ir simbolių paaiškinimai pateikiami interneto svetainėje: www.ivoclar.com/elifu.
- Saugos ir klinikinio veiksmingumo duomenų santrauką (SSCP) galima rasti Europos medicinos priemonių duomenų bazėje (EUDAMED) adresu <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.
- BazinisUDI-DI: 76152082ACERA002ES

Ispėjimai

- Perskaitykite saugos duomenų lapą (SDL) (jį rasite adresu www.ivoclar.com).
- Apdorojant susidaro keraminių dulkių, kurios gali dirginti odą ir akis bei pažeisti plaučius. Užtikrinkite, kad frezavimo aparato siurbimo įranga veiktų tinkamai. Neįkvėpkite keramikos dulkių atlikdami apdailą ir dėvėkite kaukę nuo dulkių (FFP2 dalelių klasė), taip pat apsauginius akinius ir pirštines.
- „IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray“: neįkvėpkite purškalo dulksnos. Talpykla veikiama slėgio. Saugokite nuo tiesioginių saulės spindulių ir aukštesnės nei 50 °C temperatūros. Nenaudokite jėgos atidarydami skardinę arba jos nedeginkite, netgi kai ji visiškai ištuštinta.
- Dažnai arba ilgą laiką naudojant profesionalias peroksidines balinamąsias medžiagas (karbamido peroksidą, vandenilio peroksidą) ir parūgštintus fosfato fluoridus, skirtus odontologinei prevencijai, esamų „IPS e.max CAD, IPS e.max CAD Abutment Solutions“ ir „IPS Empress CAD“ restauracijų paviršius gali tapti šiurkštus ir matinis. Tas pats galioja ir restauracijoms, kurios buvo papildytos „IPS e.max CAD Crystall./Add-On“.

Informacija apie išmetimą

Likusias atsargas arba pašalintas restauracijas reikia išmesti laikantis atitinkamų nacionalinės teisės reikalavimų.

Liekamoji rizika

Naudotojai turi žinoti, kad bet kokia odontologinė intervencija burnos ertmėje yra susijusi su tam tikromis rizikomis. Toliau išvardytos kai kurios rizikos:

- Restauracijos medžiaga gali skilti / lūžti, todėl kyla rizika ją nuryti arba įkvėpti ir gali reikėti atlikti pakartotinį dantų gydymą.

5 Tinkamumo laikas ir laikymas

- Laikymo temperatūra:
 - Atspalviai / dažai / glazūravimo pasta / glazūros purškiklis / glazūravimo skystis / „Add-On“ skystis: 2–28 °C.
 - „Add-On“: šiam gaminiui nereikia jokių specialių laikymo sąlygų.
- Po kiekvieno naudojimo nedelsdami sandariai uždarykite gaminio pakuotę, kad gaminio nepaveiktų neigiami aplinkos veiksniai.
- Nenaudokite gaminio praėjus nurodytai galiojimo pabaigos datai.
- Galiojimo pabaigos data: žr. pastabą ant pakuotės.

Prieš naudodami apžiūrėkite, ar pakuotė ir gaminyje nepažeisti. Jei kyla abejonių, kreipkitės į „Ivoclar Vivadent AG“ arba savo vietinį platintoją.

6 Papildoma informacija

Laikykite vaikams nepasiekiamoje vietoje!

Medžiaga sukurta naudoti tik odontologijoje. Apdoroti galima griežtai tik pagal naudojimo instrukciją. Jei nesilaikoma instrukcijų arba ignoruojama nurodyta naudojimo sritis, neprisimame atsakomybės už patirtą žalą. Patikrinti, ar medžiaga tinkama ir ar gali būti naudojama bet kokiame tikslui, nenurodytame instrukcijose, yra naudotojo atsakomybė.