DE

Wertvolle Hinweise

pritidenta®
PIONEERING DENTISTRY

Das ist der Beginn einer wunderbaren Freundschaft

Verarbeitung von **priti®multidisc ZrO_2 High Translucent, Extra Translucent** und **Translucent**

Danke, dass Sie sich für unser Produkt entschieden haben!

- **priti®multidisc ZrO_2 High Translucent** mit einer Transluzenz von 49% und einer Biegefestigkeit von > 650 MPa ist das Material der Wahl für vollanantomisch-monolithische Restaurationen mit bis zu 3 Gliedern.
- **priti®multidisc ZrO_2 Extra Translucent** mit einer Transluzenz von 45% und einer Biegefestigkeit von > 1150 MPa ist das Material der Wahl für vollanantomisch-monolithische Restaurationen und teil- oder vollverblendete Restaurationen mit bis zu 16 Gliedern.
- **priti®multidisc ZrO_2 Translucent** mit einer Transluzenz von 40% und einer Biegefestigkeit von > 1150 MPa ist das Material der Wahl für teil- oder vollverblendete Restaurationen und Suprakonstruktionen mit bis zu 16 Gliedern.

Sie fragen sich vielleicht: „Was für ein Zirkoniumdioxid ist **priti®multidisc ZrO_2**?"
Wir sagen: „Es ist wie jedes andere Zirkoniumdioxid, nur ein bisschen mehr." Das wissen wir so genau, weil es aus unserer hauseigenen Produktionsstätte stammt – made in Germany. Das Material unterstützt Sie ideal auf Ihrem individuellen Weg zu hochästhetischem und langlebigem Zahnersatz. Um Ihnen die Arbeit zu erleichtern, haben unsere Materialexperten hier ein paar Infos zusammengestellt...

- Reduzierter Vorschub beim Schruppen: Die Qualität der Fräsbearbeitung hängt von vielen Faktoren im Zusammen spiel Maschine, Bearbeitungsstrategie, Zirkoniumdioxid etc. ab. Speziell bei Ronden mit hoher Transluzenz lohnt es sich, bei der Erstanwendung die Schruppgeschwindigkeit im Vergleich zu opakem Material zu reduzieren – so werden auf Anhieb gute Ergebnisse erzielt.

Bearbeitungsschritt	**Schruppen Okklusal / Kavität**	**Schruppen Restmaterial**
Werkzeug-Ø	2,5 mm	1,0 mm
Parameter:		
Umdrehung	20.000-22.000 U/min	20.000-22.000 U/min
Vorschub	1.200-1.500 mm/min	1.000-1.300 mm/min
Eintauchgeschwindigkeit	1.000 mm/min	700 mm/min
Aufmaß	0,15 mm	0,15 mm
Bahnabstand	1,00 mm	0,20 mm
Zustellung	1,00 mm	0,50 mm

- Beschichtete Fräswerkzeuge: Das sorgt für eine materialschonendere Bearbeitung und höhere Werkzeugstandzeiten.

- Separates Brennen voreingefärbter Restaurationen: Beim gemeinsamen Sintern mit anderen Materialien können unerwünschte Veränderungen von Farbe und Transluzenz auftreten. Das gilt insbesondere für Materialien, die mit Färbeflüssigkeiten bearbeitet wurden. Auch Sinterperlen sollten ausgetauscht werden, um entsprechende Rückstände auszuschließen.

- Reinigungsbrand (z.B. mit **priti®clean** Reinigungspulver): Wurde der Ofen mit Färbeflüssigkeiten kontaminiert, ist ein Reinigungsbrand vor dem erstmaligen Sintern eines voreingefärbten Materials besonders wichtig. Das vermeidet böse Überraschungen und die lichtoptischen Eigenschaften des Zirkoniumdioxids können sich zuverlässig entfalten.

Viel Erfolg wünscht Ihnen Ihre pritidenta®

Erleben Sie einfach brillante Ergebnisse mit der nächsten Generation Zirkoniumdioxid!