

APPROVED

CO.N.CE.P.T. s.r.l.

Via Musini, 6

43011 Busseto (PR)

Tel 0524 91448 - Fax 0524 92470

P. IVA/C.F. 02544800341

CO.N.CE.P.T. S.r.l., Italy

CAS ALDO

USER'S MANUAL

on medical item

«Zirconium Oxide ZYTTRIA with accessories»,

manufactured by CO.N.CE.P.T. S.r.l., Italy

Camera di Commercio Industria Artigianato e Agricoltura
di PARMA

Prot. N. 381

VISTO per la conformità della firma del Sig.

CAS ALDO

Depositata in atti presso questa Camera di Commercio

C.C.I.A.A. Parma
diritti di segreteria
Euro 3,00



per il Segretario Generale

(Il Funzionario Delegato)

L'ASSISTENTE AMMINISTRATIVO

(Giambattista Coppellotti)



Prefettura di Parma
Ufficio Territoriale del Governo

Apostille

**Convention de La Haye du 5 octobre 1961
REPUBBLICA ITALIANA**

1. Stato: **ITALIA**
2. Il presente atto pubblico
è stato firmato da Giampietro Coppellotti
3. Operante
in qualità di Il Funzionario delegato
4. è munito del sigillo/bollo della Camera di Commercio,
Industria, Artigiano e Agricoltura – Parma

Attestato

5. in Parma
6. Il 25/05/2017
7. dalla Prefettura di Parma
8. col numero 1181
9. sigillo/bollo
10. Firma



Il Funzionario Amministrativo
Maria Rauco

Maria Rauco

1.1 НАЗВАНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

На основании директивы 93/42/ЕС (дополненной директивой 2007/47/ЕС) подвергнутые предварительному спеканию и стабилизированные оксидом иттрия компоненты циркония для выполнения зубных протезов в ссылках на медицинские устройства классифицируются по классу II А.

Наименование изделия:

I - Оксид циркония ZYTTRIA, варианты исполнения:

1.1 ZYTTRIA Z 401 WHITE TRASLUCENT

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (12шт. в уп.); 43x20x20мм (12шт. в уп.); 60x25x20мм (5шт. в уп.); 75x36x16мм (4шт. в уп.); 75x36x22 мм (4шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.2 ZYTTRIA Z 402 EXTRA-TRASLUCENT

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата:

95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.); 95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.);

1.3 ZYTTRIA Z 402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

уп.);

1.4 ZYTTRIA Z 403 ANTERIOR

Диск: 95х10мм (1шт. в уп.); 95х12мм (1шт. в уп.); 95х14мм (1шт. в уп.); 95х16мм (1шт. в уп.); 95х18мм (1шт. в уп.); 95х20мм (1шт. в уп.); 95х22мм (1шт. в уп.); 95х25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98х10мм (1шт. в уп.); 98х12мм (1шт. в уп.); 98х14мм (1шт. в уп.); 98х16мм (1шт. в уп.); 98х18мм (1шт. в уп.); 98х20мм (1шт. в уп.); 98х22мм (1шт. в уп.); 98х25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43х20х16мм (1шт. в уп.); 43х20х20мм (1шт. в уп.); 60х25х20мм (1шт. в уп.); 75х36х16мм (1шт. в уп.); 75х36х22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.);93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилтерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.5 ZYTTRIA Z COLOR

Диск: 95х10мм (1шт. в уп.); 95х12мм (1шт. в уп.); 95х14мм (1шт. в уп.); 95х16мм (1шт. в уп.); 95х18мм (1шт. в уп.); 95х20мм (1шт. в уп.); 95х22мм (1шт. в уп.); 95х25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25,16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40х15х14мм (12шт. в уп.); 40х19х15,5мм (12шт. в уп.); 55х19х15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.);93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95х71х12мм (1шт. в уп.);95х71х14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.6 ZYTTRIA Z COLOR EXTRA-PLUS

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43х20х16мм (1шт. в уп.); 43х20х20мм (1шт. в уп.); 60х25х20мм (1шт. в уп.); 75х36х16мм (1шт. в уп.); 75х36х22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40х15х14мм (12шт. в уп.); 40х19х15,5мм (12шт. в уп.); 55х19х15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.);93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.);95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.7 ZYTTRIA Z COLOR ANTERIOR

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98х10мм (1шт. в уп.); 98х12мм (1шт. в уп.); 98х14мм (1шт. в уп.); 98х16мм (1шт. в уп.); 98х18мм (1шт. в уп.); 98х20мм (1шт. в уп.); 98х22мм (1шт. в уп.); 98х25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм

Инструкция по применению Оксид циркония ZYTTRIA с принадлежностями v1.2.2 rus.

(1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.8 ZYTTRIA Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.9 ZYTTRIA Z MULTICOLOR ANTERIOR

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.10 ZYTTRIA S COLOR Z

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.11 ZYTTRIA Z 401 S WHITE

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

1.12 ZYTTRIA Z 402 S TRASLUCENTE

Диск: 95x10мм (1шт. в уп.); 95x12мм (1шт. в уп.); 95x14мм (1шт. в уп.); 95x16мм (1шт. в уп.); 95x18мм (1шт. в уп.); 95x20мм (1шт. в уп.); 95x22мм (1шт. в уп.); 95x25\16мм (1шт. в уп.).

99x10мм (1шт. в уп.); 99x12мм (1шт. в уп.); 99x14мм (1шт. в уп.); 99x16мм (1шт. в уп.); 99x18мм (1шт. в уп.); 99x20мм (1шт. в уп.); 99x22мм (1шт. в уп.); 99x25\16мм (1шт. в уп.).

Диск с уступом: 98x10мм (1шт. в уп.); 98x12мм (1шт. в уп.); 98x14мм (1шт. в уп.); 98x16мм (1шт. в уп.); 98x18мм (1шт. в уп.); 98x20мм (1шт. в уп.); 98x22мм (1шт. в уп.); 98x25мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок: 43x20x16мм (1шт. в уп.); 43x20x20мм (1шт. в уп.); 60x25x20мм (1шт. в уп.); 75x36x16мм (1шт. в уп.); 75x36x22 мм (1шт. в уп.).

Прямоугольный блок с алюминиевым держателем: 40x15x14мм (12шт. в уп.); 40x19x15,5мм (12шт. в уп.); 55x19x15,5мм (6шт. в уп.);

60x25x22мм (5шт. в уп.); 65x25x22мм (4шт. в уп.); 65x40x22мм (2шт. в уп.); 85x40x22мм (2шт. в уп.);

Диск – полусфера: 93x75x16мм (1шт. в уп.); 93x75x22мм (1шт. в уп.);

Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата: 95x71x12мм (1шт. в уп.); 95x71x14мм (1шт. в уп.);

95x71x16мм (1шт. в уп.); 95x71x18мм (1шт. в уп.); 95x71x20мм (1шт. в уп.); 95x71x25мм (1шт. в уп.).

II - Принадлежности:

Красители на водной основе для окрашивания оксида циркония:

2.1 AQUA-W

2.2 AQUA-T

2.3 AQUA-T PLUS

2.4 AQUA-P

Принадлежности применимы для всех вариантов исполнения Оксида циркония ZYTTRIA.

1.2 ТИПЫ МАТЕРИАЛОВ

ZYTTRIA® – изделия обладают значительной химической стойкостью, механической прочностью и имеют отличные характеристики биосовместимости.

Классы материалов **Zyttria® Z401 WHITE TRASLUCENT, Z402 EXTRA-TRANSLUCENT, Z402 EXTRA-TRANSLUCENT PLUS, Z COLOR, Z COLOR EXTRA-PLUS, Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS, Z401 S WHITE, Z402 S TRASLUCENTE, S COLOR Z** отличаются друг от друга механической прочностью, полученной после спекания, и степенью просвечиваемости (см. *ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ МАТЕРИАЛА*). Они также немного отличаются своей гидротермической сопротивляемостью.

Z403 ANTERIOR, Z COLOR ANTERIOR, Z MULTICOLOR ANTERIOR

Эта группа отличается большим процентом содержания иттрия, который придаёт ещё больше прозрачности, по сравнению с другими материалами, но и определяет значительно меньшее сопротивление на изгиб (около 600МПа), поэтому эти материалы предлагаются использовать исключительно для реставрации передних зубов.

ZYTTRIA® COLOR (Z COLOR, Z COLOR EXTRA-PLUS, Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS, Z COLOR ANTERIOR, Z MULTICOLOR ANTERIOR, S COLOR Z) (на стадии предварительного спекания уже имеет постоянную окраску.

Z COLOR и Z401 WHITE TRASLUCENT имеют схожие физические и химические характеристики.

Зубной техник выбирает материал на основании необходимой работы по восстановлению.

1.3 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ZYTTRIA® - изделие изготовлено в соответствии со следующими стандартами:

UNI EN ISO 6872:2009 – *Стоматология, керамические материалы*

UNI EN ISO 10993-1:2004 – *Биологическая оценка медицинских устройств.*

1.4 ОБЛАСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Стоматологические технологии и стоматологические лаборатории (или соответствующая сфера, отвечающая законодательным требованиям).

1.5 ЦЕЛЕВОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Оксид циркония ZYTTRIA после предварительного спекания используются для изготовления зубных протезов, устанавливаемых в полости рта после надлежащей обработки и только после спекания с использованием цикла обжига, указанного в инструкции по применению.

1.6 ТИПЫ ОПЕРАТОРОВ

Специалисты, занимающиеся изготовлением зубных протезов (например, зубные техники) или квалифицированные специалисты, выполняющие обработку в условиях, соответствующих нормам.

ВНИМАНИЕ. Только квалифицированные медицинские работники, предусмотренные действующими нормами соответствующей страны (например, стоматологи), должны устанавливать в полости рта изготовленные протезы.

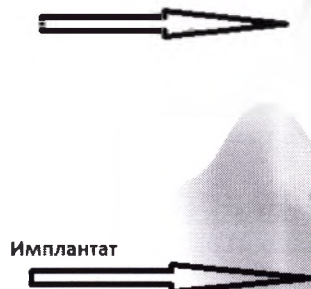
1.7 КЛИНИЧЕСКОЕ НАЗНАЧЕНИЕ УСТРОЙСТВА

Материал для изготовления зубных протезов.

ZYTTRIA® - компоненты устанавливаются в полости рта, не касаясь десен или кости. Из оксида циркония возможно изготовление только коронки или моста **и никогда** изделия

ZYTTRIA® - не должны использоваться для изготовления ввинчивающихся частей и иных компонентов, подпадающих под классификацию, отличную от зубных протезов.

Мост или коронка из оксида циркония



Имплантат

1.8 ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ВОЗМОЖНЫЕ НЕЖЕЛАТЕЛЬНЫЕ ЭФФЕКТЫ

На момент подготовки настоящей инструкции никаких нежелательных эффектов не было известно. Хотя на настоящий момент не было обнаружено серьезных аллергических реакций, стоматолог может проверить совместимость продуктов ZYTTRIA® для пациентов, склонных к аллергии, перед установкой протезов.

- ➔ Обратитесь к врачу при обнаружении аллергических реакций или других нежелательных симптомов.
- ➔ Окончательные механические и химические характеристики, полученные после спекания, могут изменяться после механической обработки и при отличии кривых спекания от указанных.
- ➔ В случае фрезерной обработки водными струями оператор должен полностью высушить продукт перед спеканием.

Работа операторов должна отвечать требованиям спекания и механической обработки.

- ➔ Не глотайте продукт.

1.9 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Использование протезов из циркония не рекомендуется, если имеется недостаточно пространства для установки, при неплотной костной ткани, бруксизме или недостаточной гигиене полости рта.

2.0 ЗНАЧЕНИЕ СИМВОЛОВ

На маркировке изделия присутствует следующая информация:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование или обозначение типа (вида, модели) изделия;
- год изготовления изделия;



МАРКИРОВКА CE



НЕ ДОПУСКАТЬ ПОПАДАНИЯ ВЛАГИ И ЗАМЕРЗАНИЯ



ХРАНИТЬ ПРОДУКТ В УКАЗАННОМ ТЕМПЕРАТУРНОМ ДИАПАЗОНЕ



ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ



НОМЕР ПАРТИИ ПРОДУКТА

3.0 МЕТОДЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Продукты **ZYTTRIA®** после предварительного спекания становятся чрезвычайно хрупкими и ломкими. Требуют бережного обращения.

3.1 ОПИСАНИЕ

Стоматологические протезы, изготовленные с использованием продуктов **ZYTTRIA®**, получают путем фрезерования и последующего спекания продуктов.

3.2 РЕКОМЕНДУЕМАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ

Компоненты **ZYTTRIA®**, полученные путем предварительного спекания, обрабатывают с использованием следующей процедуры:

1. Установите компонент на суппорте фрезерного станка.
2. Запрограммируйте фрезерный станок, принимая во внимание окончательные размеры конструкции (см. пункт 3.3).
3. Обработайте заготовку с использованием алмазного или вольфрамового фрезерного инструмента в соответствии с инструкциями изготовителя используемой системы.
4. Поддерживайте чистоту продукта и инструмента в процессе фрезерования при помощи струй воздуха или воды.
5. При необходимости для заготовки может быть подобран желаемый цвет зубов при помощи стандартных цветовых решений, лицензированных для оксида циркония. Перед окрашиванием необходимо убедиться, что заготовка абсолютно чистая и сухая. В процессе дальнейших процедур окрашивания необходимо придерживаться инструкций изготовителя.
6. Высушите конструкцию в сушильной печи ($T=80^{\circ}\text{C}$ в течение 15-20 минут) или под инфракрасной лампой.
7. Перед спеканием проверьте целостность керамической конструкции.
8. Выполняйте спекание конструкции в соответствующей обжигательной печи (см. пункт 4).
9. Вынимайте обожженную конструкцию из печи при достижении температуры менее 80°C , чтобы избежать растрескивания при резком повышении температуры.
10. Проверьте, используя систему **MICROCHECK SYSTEM** отсутствие микротрещин в отоженных конструкциях.
11. Протестируйте керамическую конструкцию на эталонной модели и, при необходимости, выполните соответствующие изменения, используя охлаждение водой в процессе шлифовки. Используйте алмазный круг.
12. При необходимости нанесите на отоженную конструкцию 50 микрон биоксида алюминия под давлением 1-2 бар.
13. Вымойте отоженную конструкцию водой. Не используйте пароструйную очистку и автоклавы. (см. пункт инструкции: 7-Стерилизация)

РЕКОМЕНДАЦИИ В ОТНОШЕНИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОТЕЗОВ ЕДИНИЧНЫХ ЗУБОВ
И ДЛИННЫХ МОСТОВ

Во избежание деформации длинных мостов в процессе спекания все исходные материалы должны быть законсервированы, помещены во фрезерованную конструкцию при помощи небольших соединительных деталей, которые обрезаются после спекания.

Если несколько протезов получают из блока материала, образующиеся пустоты необходимо заполнять материалом, чтобы избежать развития вибрации в процессе фрезерной обработки (например, воском, гипсом, силиконом и т.п.). Данная вибрация может повредить не отоженный керамический материал.

3.3 РАСЧЕТ УСАДКИ

При спекании изменяется объем продукта, поэтому необходимо учитывать данные изменения в процессе фрезерования для получения окончательных размеров протеза.

Кроме номера партии на каждом ярлыке упаковки ZYTTRIA® указан коэффициент увеличения и процент усадки, используемый в данной системе.

При использовании метода **КОЭФФИЦИЕНТА УВЕЛИЧЕНИЯ**, каждое окончательное измерение умножается на данный коэффициент, указанный для каждой партии. При использовании **ПРОЦЕНТА УСАДКИ** расчеты выполняются по формуле [(до отжига – после отжига)/(до отжига)*100] (усадка неотожженного продукта в процессе отжига указана для начальных размеров неотожженного продукта).

При использовании данного метода каждое измерение окончательного протеза необходимо умножить на следующее значение:

100/(100 – процент усадки), указанный для каждой партии.

Результаты получают с использованием одного или двух методов с указанием размеров, которые может иметь протез перед отжигом.

Данные значения основаны на опыте CO.N.CE.P.T. с последующим проведением различных испытаний, принимая во внимание обрабатываемость и плотность продукта перед спеканием и окончательную плотность.

3.4 ЭТАЛОННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

Следующие значения являются эталонными для техников при подготовке элементов протезов. Тем не менее, проектирование элементов протезов является обязанностью стоматолога и зубного техника, который должен проверять размеры конструкции протеза для каждого отдельного случая.

ПРОЧНОСТЬ СТЕНКИ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ

ДЛЯ ПЕРЕДНИХ ЗУБОВ

- толщина резцов/прикусных зубов = 0,7 мм

- окружная толщина = 0,5 мм

ДЛЯ ЗАДНИХ ЗУБОВ

- толщина резцов/прикусных зубов = 1,5 мм

- окружная толщина = 0,5 мм

КОРОНКИ ДЛЯ МОСТОВ С 2 ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КОРОНКАМИ

- толщина резцов/прикусных зубов = 1 мм

- окружная толщина = 0,7 мм

ПОВЕРХНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ

	ПЕРЕДНИЙ МОСТ	ЗАДНИЙ МОСТ
- с 1 промежуточной коронкой	=мм ² 7	=мм ² 9
- с 2 промежуточными коронками	=мм ² 9	=мм ² 12

3.5 ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Перед спеканием материал ZYTTRIA® может быть подвергнут фрезерованию с использованием распространенных систем Cad/Cam или ручного копировально-фрезерного станка.

Придерживайтесь инструкций изготовителя при выборе наиболее подходящей скорости резания и оборотов.

Продукты перед обжигом не должны вступать в контакт с жидкостями (вода, масло) или вязкими маслами в процессе фрезерования и других этапов обработки. Если фрезерование выполняется во влажных условиях, перед обжигом полностью высушите и очистите продукт. При использовании масла рекомендуется сушить заготовку при температуре до 800°C в печи для обжига.

3.6 ОКРАШИВАНИЕ

При необходимости перед спеканием заготовки можно производить окраску, используя соответствующие цветовые решения, указанные в инструкции изготовителя жидких красителей. Для достижения равномерных результатов окрашивания необходимо убедиться, что заготовка полностью очищена и обезжирена.

ВНИМАНИЕ. Для достижения хороших результатов продукты необходимо полностью высушить и убрать весь порошок.

3.7 СУШКА

Перед обжигом материал является пористым и впитывает воду и жидкие красители в зависимости от времени обработки и погружения.

Перед помещением в печь для обжига продукты циркония необходимо надлежащим образом высушить.

После обработки с применением воды или этапа окрашивания продукты можно сушить при помощи вентиляторного воздушонагревателя при температуре от 80° до 100°C в течение периода времени, который зависит от толщины протеза.

Время сушки колеблется от 30 минут до 2 часов.

Можно использовать инфракрасную лампу. В качестве альтернативы продукт можно сушить в печи для обжига посредством одного цикла сушки при 80°C в течение не менее 30 минут.

3.8 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В процессе фрезерования следует принимать следующие меры предосторожности:

- ➔ использовать соответствующую систему всасывания, чтобы избежать вдыхания порошка;
- ➔ при продолжительной очистке не использовать струи воздуха, чтобы не допускать распространения порошка в окружающей среде;
- ➔ защищать органы дыхания, используя соответствующую маску для защиты от мелкой пыли;
- ➔ использовать защитные очки.

3.9 ХРАНЕНИЕ И УСЛОВИЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Продукты ZYTTRIA® до обжига могут быть повреждены воздействием влаги и мороза. Следует хранить их при температуре от 5°C до 50°C и от 30 до 70% относительной влажности. Срок хранения десять лет при соблюдении условия хранения.

ВНИМАНИЕ. Если использована только часть блока ZYTTRIA®, перед хранением высушите оставшуюся часть.

Условие эксплуатации: от 10°C до 35°C и от 30 до 70% относительной влажности

4. ОБЖИГ

Обжиг оксида циркония зависит от варианта исполнения и типа заготовки.

Варианты исполнения: ZYTTRIA® Z 401 WHITE TRASLUCENT, ZYTTRIA® Z402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS, ZYTTRIA® Z COLOR, ZYTTRIA® Z COLOR EXTRA-PLUS, ZYTTRIA® Z 401 S WHITE, ZYTTRIA® Z 402 S TRASLUCENTE, ZYTTRIA® S COLOR Z, ZYTTRIA® Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS подлежат обжигу при 1450°C

Варианты исполнения: Zyttria® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT, ZYTTRIA® Z 403 ANTERIOR, ZYTTRIA® Z COLOR ANTERIOR, ZYTTRIA® Z MULTICOLOR ANTERIOR подлежат обжигу при 1530 °C.

В связи с низкой теплопроводностью циркония температурный градиент (или скорость увеличения и уменьшения температуры) зависит от массы обжигаемой конструкции.

Помимо массы скорость обжига также зависит от формы обжигаемого защитного покрытия пульпы, моста или коронки.

Наибольшая масса зуба определяет скорость цикла обжига.

4.1 ЦИКЛ ОБЖИГА ДЛЯ ZYTTRIA®

ZYTTRIA® Z 401 WHITE TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS
ZYTTRIA® Z 403 ANTERIOR
ZYTTRIA® Z COLOR
ZYTTRIA® Z COLOR EXTRA-PLUS
ZYTTRIA® Z COLOR ANTERIOR
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR ANTERIOR
ZYTTRIA® S COLOR Z
ZYTTRIA® Z 401 S WHITE
ZYTTRIA® Z 402 S TRASLUCENTE

Зубы массой менее 1 г

Скорость обжига: до 900°C, увеличение на 10°C/мин (600°C/ч), затем постепенное снижение скорости нагревания до 3°C/мин в промежутке 900°C - 1450°C (1530°C).

Зубы массой до 3 г

Скорость обжига: 5°C/мин до 900°C, затем постепенное снижение до 2,5°C/мин в промежутке 900°C - 1450°C (1530°C).

Зубы массой более 3 г

Скорость обжига: 2,5°C/мин до 900°C, затем постепенное снижение до 1°C/мин в промежутке 900°C - 1450°C (1530°C).

Скорость нагрева должна быть такой, чтобы температура компонента всегда по возможности оставалась однородной, чтобы избежать деформаций и поломок по причине неравномерного расширения в связи с неравномерным нагревом.

4.2 СПОСОБ ОБЖИГА

При обжиге заготовка уменьшается приблизительно на 20%. Заготовку необходимо располагать таким образом, чтобы она не вступала в контакт с другими заготовками или державкой устройства для отжига во избежание деформации.

Обжиг можно выполнять в тигле, где выполняется восстановление соответствующего гранулированного материала. Соответствующие виды гранул – это сферы из алюминия или ZrO_2 .

При использовании тигля и гранул заготовка помещается в гранулы стороной прикуса вниз. Предпочтительно обжигать длинные и округлые мосты в вертикальном положении.

4.3 ТЕМПЕРАТУРНЫЙ КОНТРОЛЬ

Температуру в печи для обжига необходимо проверять не реже одного раза в две недели, чтобы обеспечить правильную температуру обжига.

Мы рекомендуем использовать концепцию **THERMOCHECK RING P300** с температурным диапазоном 1450/1750°C.

4.4 ЦИКЛЫ ОБЖИГА ДЛЯ ZYTTRIA®

Механические характеристики, указанные в технических данных **Zyttria®** получают с использованием циклов, показанных ниже.

Максимальное время температурного воздействия можно снизить до 1 часа в зависимости от толщины конструкции протеза.

Некоторые циклы обжига можно выполнить за 8-12 часов, однако время зависит от геометрии обжигаемой конструкции.

Лаборатория должна оптимизировать цикл на основе обжигаемого продукта, чтобы избежать деформации и образования трещин.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Лучше всего размещать заготовки в печи для обжига при максимальной остаточной температуре не менее **70°C**, чтобы предотвратить повреждения в результате воздействия резкого изменения температуры.
- В процессе остывания печь нужно **открывать медленно и в несколько этапов, чтобы предотвратить** повреждения в результате воздействия резкого изменения температуры.
- Мосты большого размера требуют более медленного остывания и должны оставаться в печи обжига при температуре приблизительно **100°C**, чтобы избежать растрескивания в результате воздействия резкого изменения температуры.
- Одиночные коронки и малые мосты можно вынимать из печи **при температуре 200°C с сотовым лотком для обжига**. Обожженные образцы должны оставаться в лотке до полного остывания.
- Горячие образцы не должны подвергаться воздействию **сквозняков**.
- Необходимо избегать обжига образцов **различного цвета** в одном цикле обжига.
- Необходимо проводить ежемесячный **цикл очистки** при обжиге различных материалов. Это необходимо выполнять с опорожнением печи при температуре более 1450°C.

ВНИМАНИЕ

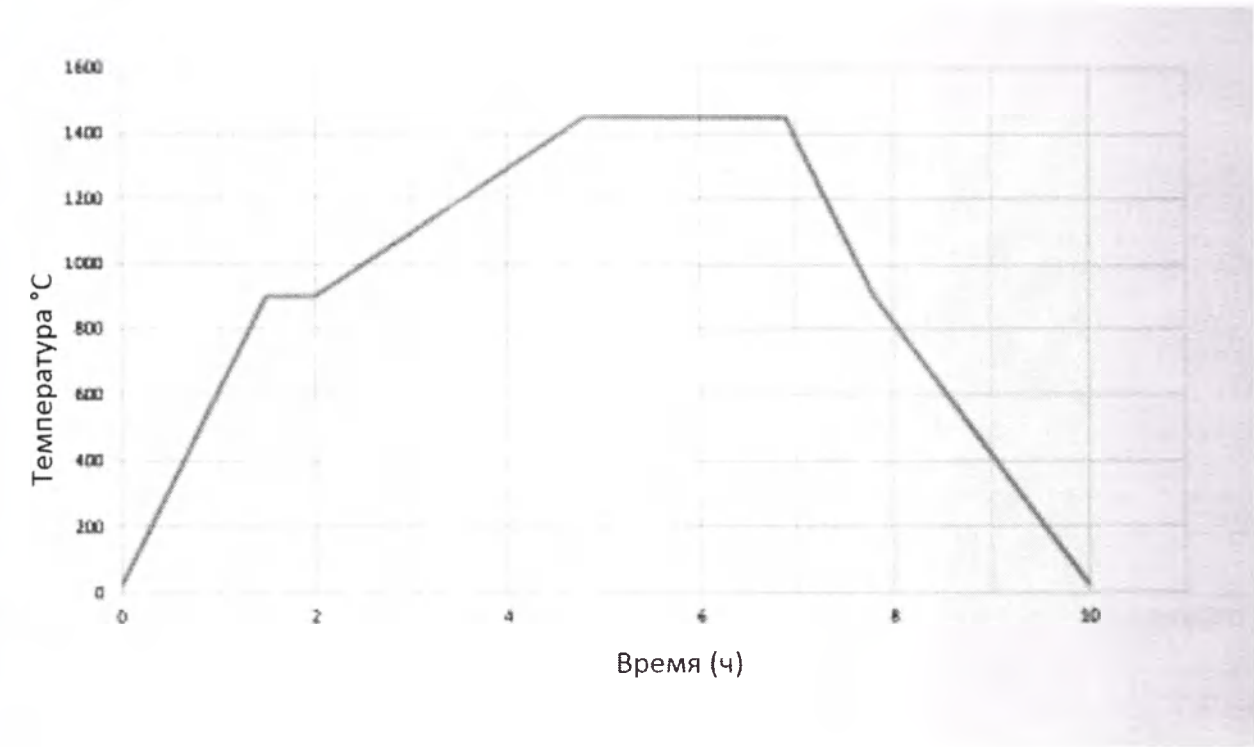
Следующие далее циклы обжига могут помочь работникам лаборатории при выборе наиболее подходящего метода обжига заготовки.

CO.N.CE.P.T. может вводить изменения без предварительного уведомления. Актуальную информацию можно получить на нашем веб-сайте.

Типовой цикл обжига
для ЕДИНИЧНОЙ КОРОНКИ

ZYTTRIA® Z 401 WHITE TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS
ZYTTRIA® Z COLOR
ZYTTRIA® Z COLOR EXTRA-PLUS
ZYTTRIA® Z 401 S WHITE
ZYTTRIA® Z 402 S TRANSLUCENTE
ZYTTRIA® S COLOR Z
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА 1450°C



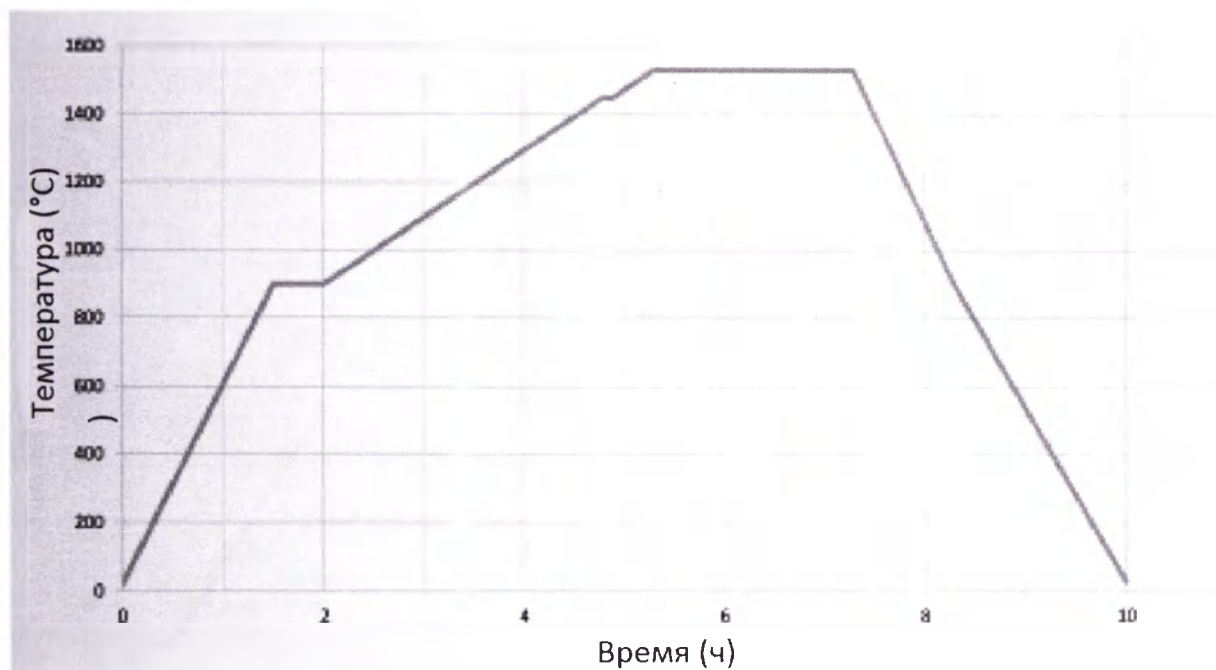
Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
10	900	1,5	1,5	Вкл.
0	900	0,5	2	Вкл.
3,33	1450	2,8	4,8	Выкл.
0	1450	2	6,88	Выкл.
10	900	1	7,8	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			10	Вкл.

Типовой цикл обжига для ЕДИНИЧНОЙ КОРОНКИ

ZITTRIA® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z 403 ANTERIOR
ZYTTRIA® Z COLOR ANTERIOR
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR ANTERIOR

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА

1530°C



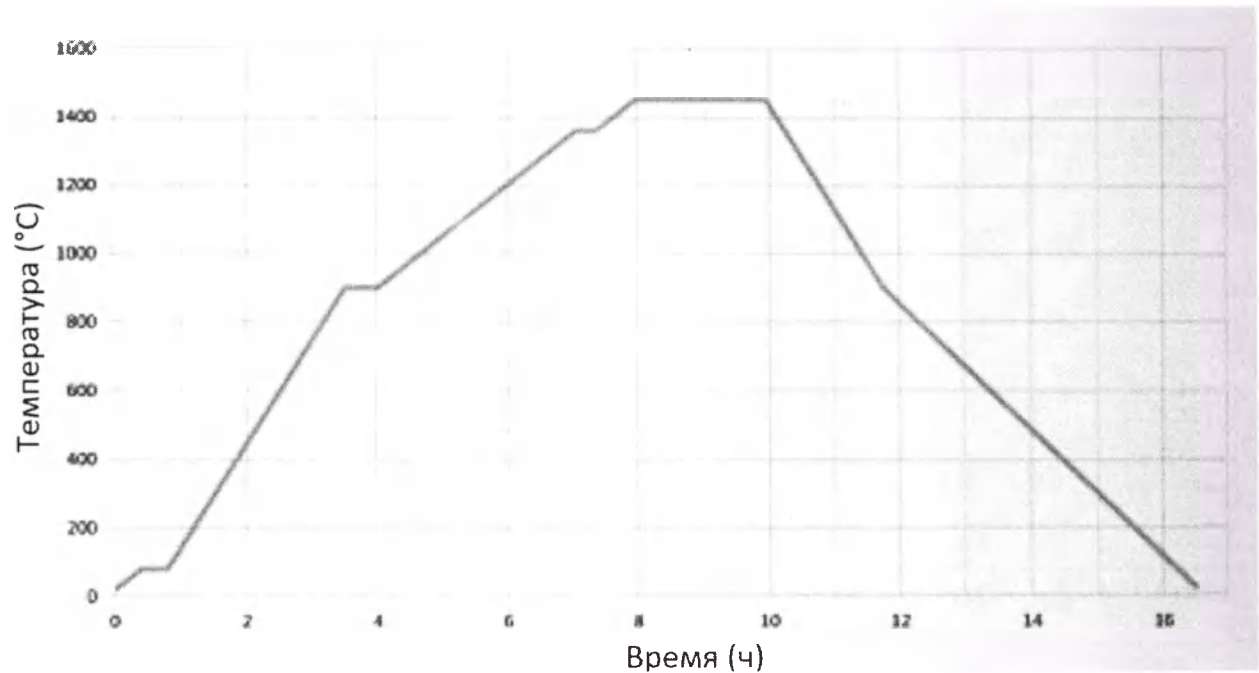
Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
10	900	1,5	1,5	Вкл.
0	900	0,5	2	Вкл.
3,33	1450	2,8	4,8	Выкл.
0	1450	0,1	4,9	Выкл.
3,33	1530	0,4	5,3	Выкл.
0	1530	2	7,3	Выкл.
10	900	1	8,3	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			10	Вкл.

Типовой цикл обжига
для МОСТА из 4 ЭЛЕМЕНТОВ

- ZYTTRIA® Z 401 WHITE TRASLUCENT
- ZYTTRIA® Z402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS
- ZYTTRIA® Z COLOR
- ZYTTRIA® Z COLOR EXTRA-PLUS
- ZYTTRIA® Z 401 S WHITE
- ZYTTRIA® Z 402 S TRANSLUCENTE
- ZYTTRIA® S COLOR Z
- ZYTTRIA® Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА

1450°C



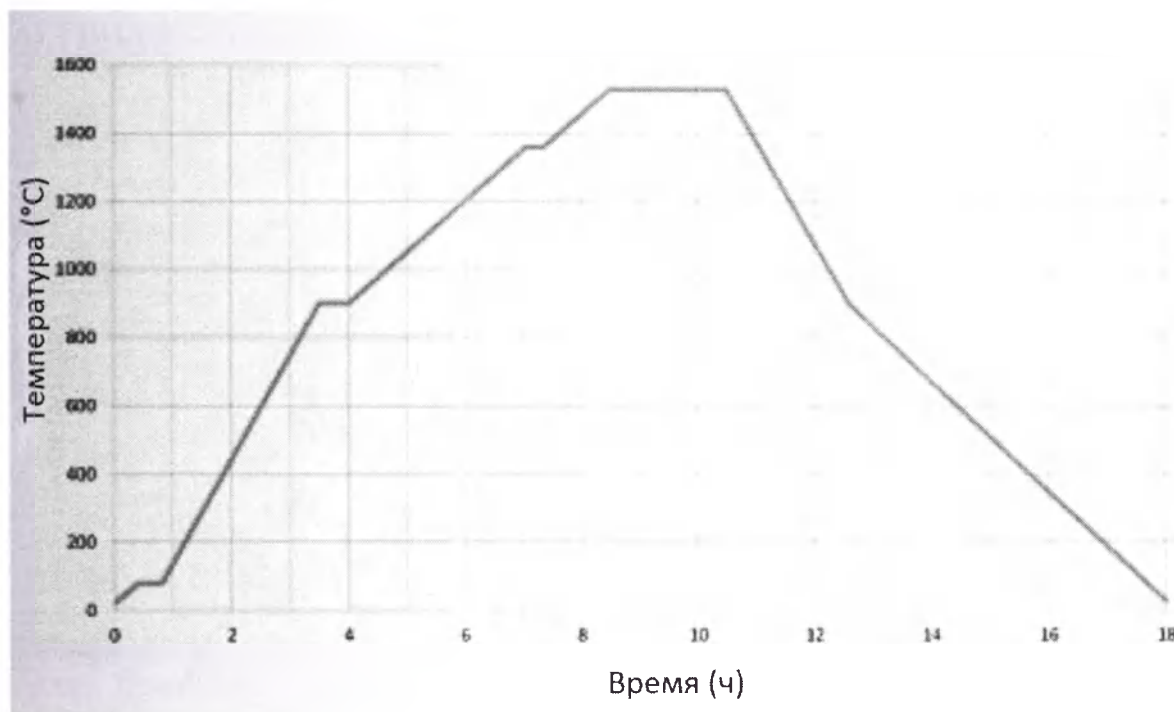
Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
2,5	80	0,4	0,4	Вкл.
0	80	0,4	0,8	Вкл.
5	900	2,7	3,5	Вкл.
0	900	0,5	4	Вкл.
2,5	1360	3,06	7,06	Выкл.
0	1360	0,3	7,36	Выкл.
2,5	1450	0,6	7,96	Выкл.
	1450	2	9,96	Выкл.
5	900	1,8	11,76	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			16,5	Вкл.

Типовой цикл обжига для МОСТА из 4 ЭЛЕМЕНТОВ

ZITTRIA® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z 403 ANTERIOR
ZYTTRIA® Z COLOR ANTERIOR
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR ANTERIOR

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА

1530°C



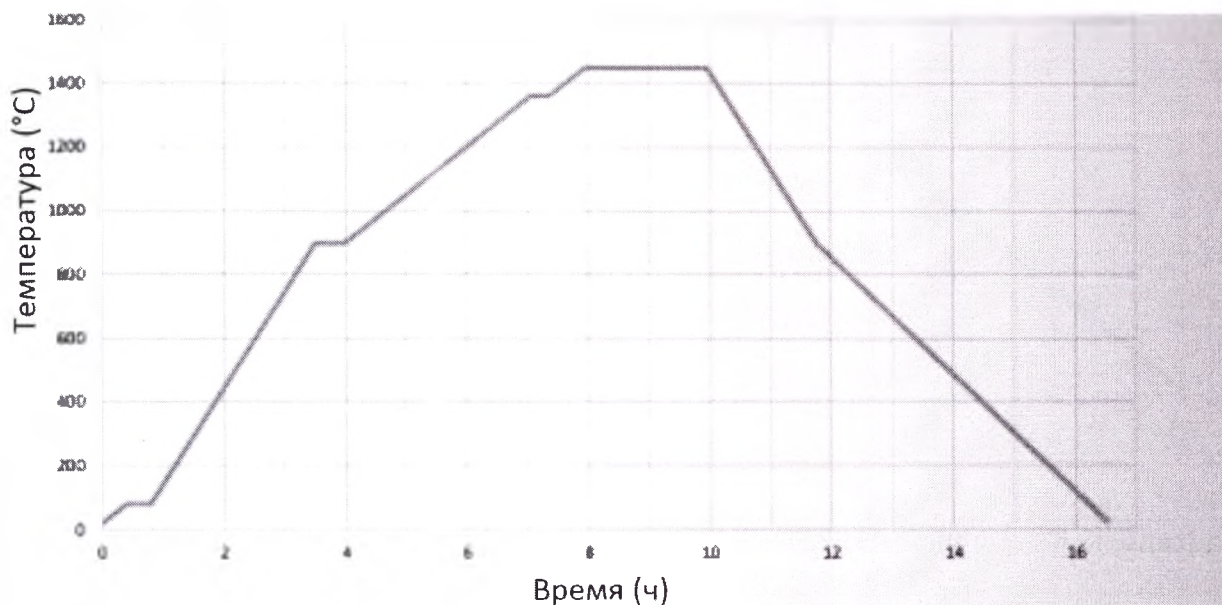
Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
2,5	80	0,4	0,4	Вкл.
0	80	0,4	0,8	Вкл.
5	900	2,7	3,5	Вкл.
0	900	0,5	4	Вкл.
2,5	1360	3,06	7,06	Выкл.
0	1360	0,3	7,36	Выкл.
2,5	1530	1,14	8,5	Выкл.
0	1530	2	10,5	Выкл.
5	900	2,1	12,6	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			18	Вкл.

Типовой цикл обжига для ОКРУГЛОГО и ДЛИННОГО МОСТА

ZYTTRIA® Z 401 WHITE TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS
ZYTTRIA® Z COLOR
ZYTTRIA® Z COLOR EXTRA-PLUS
ZYTTRIA® Z 401 S WHITE
ZYTTRIA® Z 402 S TRANSLUCENTE
ZYTTRIA® S COLOR Z
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR EXTRA-PLUS

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА

1450°C



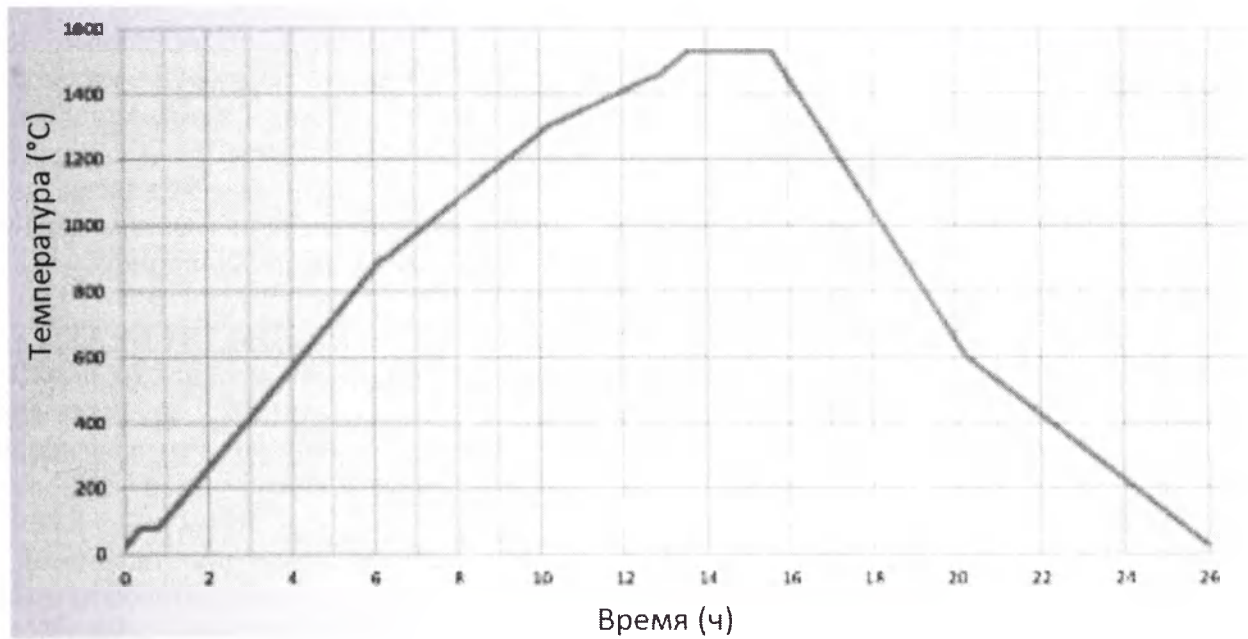
Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
2,5	80	0,4	0,4	Вкл.
0	80	0,4	0,8	Вкл.
2,5	900	5,4	6,2	Вкл.
0	900	0,1	6,3	Вкл.
1,7	1300	3,9	10,2	Выкл.
1	1360	1	11,2	Выкл.
0	1360	0,1	11,3	Выкл.
1,7	1450	0,88	12,18	Выкл.
0	1450	2	14,18	Выкл.
3,33 Скорость охлаждения 200°K/час	600	4,5	18,68	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			24	Вкл.

Типовой цикл обжига
для ОКРУГЛОГО и ДЛИННОГО МОСТА

ZITTRIA® Z 402 EXTRA-TRASLUCENT
ZYTTRIA® Z 403 ANTERIOR
ZYTTRIA® Z COLOR ANTERIOR
ZYTTRIA® Z MULTICOLOR ANTERIOR

ТЕМПЕРАТУРА ОБЖИГА

1530°C



Градиент °C/мин	Температура °C	Интервал в часах	Общее время в часах	Вентилятор
0	20		0	Вкл.
2,5	80	0,4	0,4	Вкл.
0	80	0,4	0,8	Вкл.
2,5	900	5,4	6,2	Вкл.
0	900	0,1	6,3	Вкл.
1,7	1300	3,9	10,2	Выкл.
1	1450	2,5	12,7	Выкл.
0	1450	0,1	12,8	Выкл.
1,7	1530	0,78	13,58	Выкл.
0	1530	2	15,58	Выкл.
3,33 Скорость охлаждения 200°K/час	600	4,65	20,25	Вкл.
Свободное охлаждение в печи без температурного контроля			26	Вкл.

5. ЗАВЕРШАЮЩАЯ ОБРАБОТКА ПОСЛЕ ОБЖИГА

Завершающая обработка заготовок Zirconia может быть осуществлена при помощи алмазного круга.

В случае незначительных исправлений обожженного продукта **температура в процессе шлифовки для всех компонентов ZITTRIA® Z401 S WHITE должна быть ниже 70°C.**

Охлаждение керамической конструкции в процессе шлифовки выполняется при помощи струй воды.

ВНИМАНИЕ. Данная обработка может изменить биологические, химические, физические и механические свойства продукта.

6. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗАГОТОВКИ

Керамическое покрытие мостов и коронок продуктов ZITTRIA® можно выполнять при помощи соответствующих стандартных материалов керамического покрытия, представленных на рынке для протезов из оксида циркония.

Покрытия, изготовленные соответствующими производителями оксида циркония, выбираются с учетом коэффициента тепловой экспозиции и отверждения материала.

Ознакомьтесь с описаниями производителей материала покрытия для получения информации о температурной или химической подготовке обжигаемых конструкций.

7. СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Оксид циркония ZYTTRIA® является материалом для изготовления коронок, материал при поставке не стерилен. Очистка и стерилизация не относятся к зоне ответственности производителя материала. Однако CO.N.CE.P.T. S.r.l., рекомендует следующие процедуры в процессе изготовления коронок:

Дезинфекция/предстерилизационная обработка, перед фрезерованием:

Не требуется так как в процессе спекания будут уничтожены любые известные вирусы/бактерии или иные потенциально опасные микроорганизмы

После фрезерования перед окраской и спеканием:

Коронки/каркасы должны быть чистыми от пыли. Используйте щетку или продуйте заготовку сжатым воздухом 4 класса чистоты (не ниже) согласно ГОСТ Р ИСО 8573-1-2005.

Стерилизация уже изготовленных, отфрезерованных и окрашенных протезов:

Стерилизующее средство: Оксид этилена

Доза газа, мг/дм²: 1000

Парциальное давление Мпа (кгс/см): 0,055 (0,55)

Рабочая температура в стерилизационной камере, °C: не менее +18

Относительная влажность, % : не менее 80

Время стерилизационной выдержки, мин.: 960±5

После стерилизации

Этилен оксидом, требуется минимум 18 часов механической аэрации.

Примечание: Следуйте процедурам, указанным производителем Вашего

Стерилизатора. Срок сохранения стерильности изделий, простерилизованных в упаковке из полиэтиленовой пленки - 5 лет, в пергаменте или бумаге - 20 суток.

За более подробными сведениями по стерилизации продукта на территории РФ обратитесь к документу - Методические указания по дезинфекции, предстерилизационной очистке и стерилизации изделий медицинского назначения (МУ 287-113)

ВНИМАНИЕ! Не стерилизуйте изготовленные зубные протезы в автоклаве или паром, чтобы не допустить потери качества. Не используйте стерилизацию гамма-излучением, чтобы не допустить изменение цвета продукта.

8. ОБРАЩЕНИЕ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

8.1 Обращение: доступ должен быть только у квалифицированного персонала; следует обратить внимание на следующие рекомендации: избегать образования и оседания пыли, избегать попадания на влажную поверхность (например, на мокрые руки), обеспечить достаточную вентиляцию и гарантировать вытяжку пыли.

Условия, при которых должна производиться обработка материала: от 10°C до 35°C и от 30 до 70% относительной влажности

Условия эксплуатации готового (после спекания) изделия: от 5°C до 55°C и от 30 до 100% относительной влажности, У6 согласно требований п. 1.4 ГОСТ Р 50444-92.

8.2 Хранение: продукция должна храниться в соответствии с инструкциями по применению. Следует обратить внимание на то, что изделия должны храниться в первоначальной упаковке, не должны подвергаться ударам, не должны вступать в контакт с жидкостью, в нее не должна попадать ни жидкость, ни другие вещества, ни должны подвергаться воздействию мороза. Продукты ZYTTRIA® до обжига могут быть повреждены воздействием влаги и мороза. Температура хранения от 5 до 50 °C и от 30 до 70% относительной влажности.

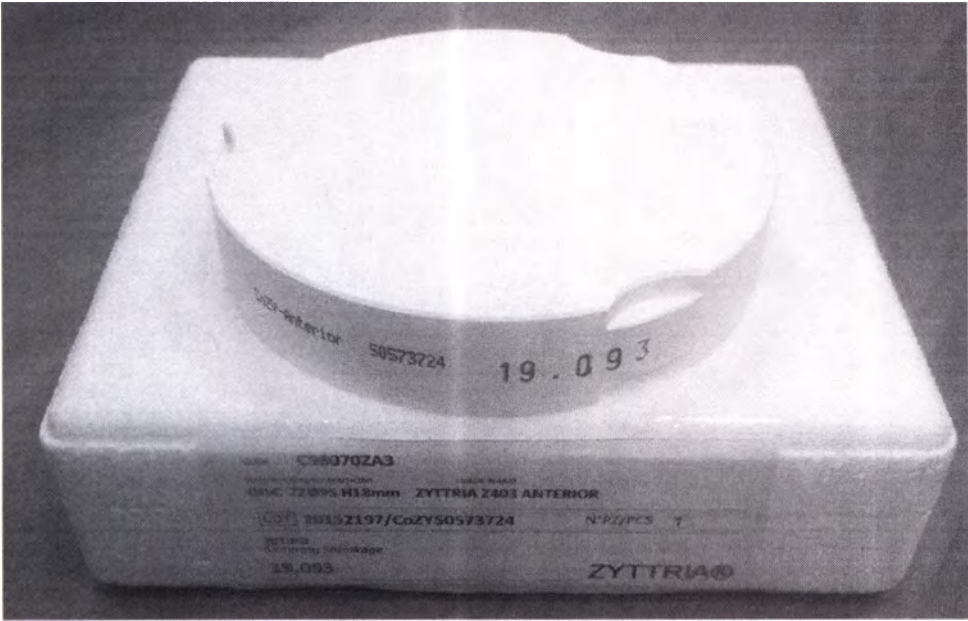
8.3 Транспортировка: Разрешена транспортировка всеми видами крытого транспорта температура транспортировки от 5 до 50 °C и от 30 до 90% относительной влажности.

9. Упаковка и маркировка

Изделие укладывается в пенопластовый короб плотность материала 25-27 кг/м³

Короб состоит из 2х частей- верхней и нижней. На боковую грань наноситься наклейка с маркировкой. Далее пенопластовый короб помещается в картонную коробку. На боковой грани картонной коробки находится дублирующая наклейка с маркировкой.



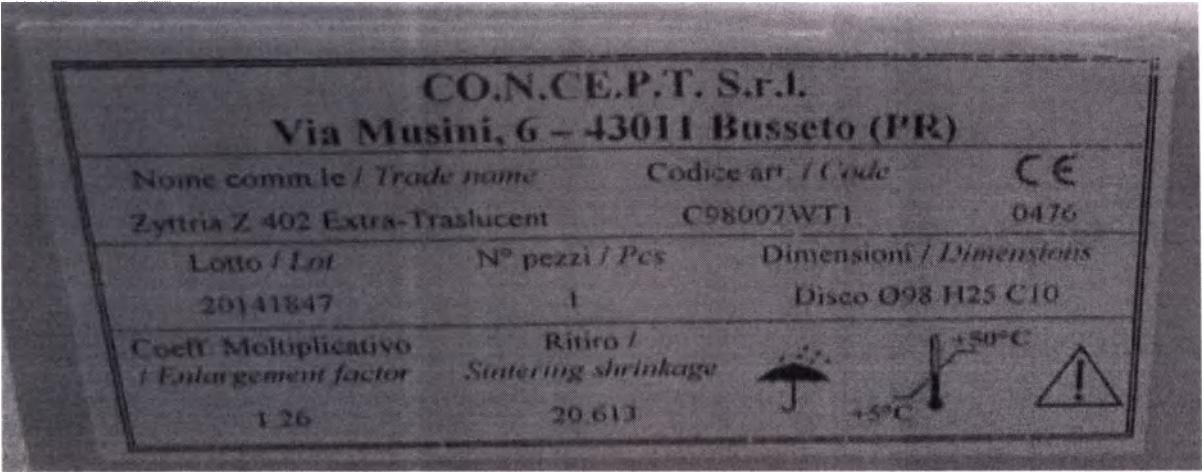


Примеры маркировки:



Макет маркировки на Русском языке:

Код C98004WZ1ML08APlus		Партия/шт. 1
Описание/размеры		Торговое название
Диск с уступом 98x18мм		ZITTRIA Z MULTIOLOR EXTRA-PLUS
LOT		Срок годности до:
20162658		30/11/2026
Коэффициент расширения	Усадка после спекания	Торговая марка
1,242	19,453	ZYTTRIA®



Макет маркировки на Русском языке:

CO.N.CE.P.T. SRL (КО.Н.ЦЕ.П.Т. СРЛ)		
Via Musini, 6 – 43011 Busseto (PR)		
Торговое название	Код	CE
Zyttria Z 402 Extra-Traslucent	C98007WT1	0476
LOT	Партия/шт.	Размеры
20141847	1	Диск с уступом 98x25мм
Коэффициент расширения	Усадка после спекания	+50 °C
1,26	20.613	  

Аннотация к маркировке на упаковке

На маркировке изделия присутствует следующая информация:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование или обозначение типа (вида, модели) изделия;
- год изготовления изделия;

CE МАРКИРОВКА CE

 НЕ ДОПУСКАТЬ ПОПАДАНИЯ ВЛАГИ И ЗАМЕРЗАНИЯ



ХРАНИТЬ ПРОДУКТ В УКАЗАННОМ ТЕМПЕРАТУРНОМ ДИАПАЗОНЕ



ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ



НОМЕР ПАРТИИ ПРОДУКТА

10. ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛА

Продукты ZYTTRIA® не предусматривают повторного использования.

Возможно изготовить несколько протезов из компонентов ZYTTRIA® при соответствии размеров.

Протезы, изготовленные для одного пациента, не могут использоваться для другого.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Продукт не подлежит ремонту.

В случае повреждений (трещин, поломок и т.п.) продукт не подлежит дальнейшему использованию и не может быть установлен в полость рта.

12. УТИЛИЗАЦИЯ

Остатки заготовок и спеченных деталей из материалов ZYTTRIA классифицируются как химически совершенно инертный материал и не требуют специальных условий утилизации.

Класс опасности медицинских отходов согласно морфологического состава - Класс А.

Продукт утилизируется в соответствии с местным законодательством.

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия при условии соблюдения правил транспортировки и хранения 10 лет со дня выпуска.

Официальный представитель на территории Российской Федерации:

Общество с ограниченной ответственностью “Ультра” (ООО «Ультра»)

198215, Санкт-Петербург, Дачный проспект, дом 36, корп. 6, лит А, пом. 4Н

Телефон +7(812) 377-00-17

Технический паспорт					
	Z401 WHITE TRASLUCENT	Z402 EXTRA-TRASLUCENT	Z402 EXTRA-TRASLUCENT PLUS	Z403 ANTERIOR	COLOR Z EXTRA- PLUS
Диоксид циркония стабилизированный	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃
Цвет	Белый	Белый-суперпрозрачный	Белый-прозрачный суперпрозрачный	Белый-сверхпрозрачный	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный
Температура спекания	1450°C	1530°-1600°С	1450°-1550°С	1450°С	1450°-1550°С
Химические свойства					
ZrO ₂ ·nH ₂ O	> 94,5%	> 94,5%	> 94,2%	>=90,5%	> 94%
Y ₂ O ₃	5.15% ± 0.2%	5.15% ± 0.2%	< ≤5.7%	8.5-9.4%	> 5.15%
Al ₂ O ₃	0.25% ± 0.1%	< 0.1%	0.09 ± 0.15%	0.05	< 0.15%
SiO ₂	< 0.02%	< 0.02%	< 0.01%	< 0.002	< 0.01%
Fe ₂ O ₃	< 0.01%	< 0.01%	< 0.01%	≤ 0.002	< 0.1%
Na ₂ O	< 0.04%	< 0.04%	< 0.01%	NA	< 0.04%
Физические свойства					
Плотность после спекания	≥ 6.05 g/cm ³	≥ 6.05 g/cm ³	> 6.06g/cm ³	> 6.00 g/cm ³	> 6.05g/cm ³
Водопоглощение	не впитывает	не впитывает	не впитывает	не впитывает	не впитывает
Твердость по Викерсу	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10
Примеси	0	0	0	0	0
Прочность на сжатие	> 2100 МПа	> 2100 МПа	> 2100 МПа	>2100 МПа	> 2100 МПа
Прочность на изгиб	> 1200 МПа	> 800 МПа	> 1000 МПа	600 Мпа (+/-100)	> 1100 МПа
Модуль Юнга	200 GPa	200 GPa	200 GPa	210 GPa	210 GPa
Прочность на излом МПа м1 / 2	9	9	9	2.5	>5
Теплопроводность	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K
Точка невозврата синтерзации	220°С	220°С	220°С	220°С	220°С
Коэффициент теплового расширения					
20°С-400°С	9,6*10 екp-6/°С	9,6*10 екp-6/°С	9,6*10 екp-6/°С	9,4*10 екp-6/°С	9,6*10 екp-6/°С
20°С-800°С	10,7*10 екp-6/°С	10,7*10 екp-6/°С	10,5*10 екp-6/°С	10,4*10 екp-6/°С	10,5*10 екp-6/°С
Радиоактивность	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g
Токсичность	не токсичен	не токсичен	не токсичен	не токсичен	не токсичен

Приведенные выше данные являются средними значениями, полученными из ОПЕЧАТНЫХ образцов и не может быть использованы для любых фрез или дисковой работы.

Плотность до спекания/см³	3,10 +/-0,2	3,10 +/-0,2	3,05 +/-0,5%	3,18 +/- 0,2	3,10 +/-0,2
Влажность	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%
Пористость%	48%+/-2	48%+/-2	55%+/-0,2%	45%	48%+/-2
Твердость HV 10	55 +/-3	55 +/-3	55/65	55/60	55/65
Усадка *- после спекания	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%
Коэффициент* спекания -[µg ·cm2]	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265
Химическая растворимость	NA	NA	NA	NA	NA
Химическая растворимость (после спекания)- [µg ·cm2]	<=100	<=100	<=100	<=100	<=100
Сопротивление окрашиванию (Устойчивость к образованию пятен**)	NA**	NA**	NA**	NA**	NA**

NA = отсутствует

* Индивидуальное значения коэффициента усадки и расширения поставляются с продуктами.

** После фрезерования перед окраской, коронки/каркасы должны быть чистыми от пыли.

Технический паспорт

	Z401 S WHITE	Z402 S TRASLUCENT	S COLOR Z
Диоксид циркония стабилизированный	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃
Цвет	Белый	Белый-суперпрозрачный	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный
Химические свойства			
ZrO ₂ +HfO ₂	> 94.5%	> 94.2%	> 94%
Y ₂ O ₃	5.15% ± 0.2%	< =5.7%	> 5.15%
Al ₂ O ₃	0.25% ± 0.1%	0.09 : 0.15%	< 0.15%
SiO ₂	< 0.02%	< 0.01%	< 0.01%
Fe ₂ O ₃	< 0.01%	< 0.01%	< 0.1%
NaO ₂	< 0.04%	< 0.01%	< 0.04%
Физические свойства			
Плотность после спекания	≥ 6.05 g/cm ³	> 6.06g/cm ³	> 6.05g/cm ³
Водопоглощение	не впитывает	не впитывает	не впитывает
Твердость по Виккерсу	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10
Примеси	0	0	0
Прочность на сжатие	> 2100 МПа	> 2100 МПа	> 2100 МПа
Прочность на изгиб	> 1200 МПа	> 1000 МПа	> 1100 МПа
Модуль Юнга	200 GPa	200 GPa	210 GPa
Прочность на излом МПа м1 / 2	9	9	>5
Теплопроводность	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K
Точка невозврата сinterизации	220°C	220°C	220°C
Коэффициент теплового расширения			
20°C-400°C	9,6*10 exp-6/°C	9,6*10 exp-6/°C	9,6*10 exp-6/°C
20°C-800°C	10,7*10 exp-6/°C	10,5*10 exp-6/°C	10,5*10 exp-6/°C
Радиоактивность	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g
Токсичность	не токсичен	не токсичен	не токсичен
Приведенные выше данные являются средними значениями, полученными из СПЕЧЕННЫХ образцов и не может быть использован для любой формы или размера работы.			

Плотность до спекания/см³	3,10 +/-0,2	3,10 +/-0,2	3,10 +/-0,2
Температура спекания	1500 ° C	1500 ° C	1500 ° C
Влажность	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%
Пористость%	48%+/-2	48%+/-2	48%+/-2
Твердость HV 10	55 +/-3	55 +/-3	55/65
Усадка *- после спекания	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%
Коэффициент* спекания -[µg ·cm2]	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265
Химическая растворимость	NA	NA	NA
Химическая растворимость (после спекания)- [µg ·cm2]	<=100	<=100	<=100
Сопротивление окрашиванию (Устойчивость к образованию пятен**)	NA**	NA**	NA**

NA = отсутствует

* Индивидуальное значения коэффициента усадки и расширения поставляются с продуктами.

** После фрезерования перед окраской, коронки/каркасы должны быть чистыми от пыли.

Технический паспорт

	Z COLOR	Z MULTICOLOR EXTRA PLUS	Z COLOR ANTERIOR	Z MULTICOLOR ANTERIOR
Диоксид циркония стабилизированный	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	Y ₂ O ₃
Цвет	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный суперпрочный 3-х слойный	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный- сверхпрозрачный	01,02,05,08,10,13,20,21,22 предокрашенный- сверхпрозрачный 3-х
Температура спекания	1450°C	1450°C-1550°C	1450°C-1500°C	1450°C-1500°C
Химические свойства				
ZrO ₂ ·nH ₂ O	> 94.5%	> 94.2%	>=90,5%	>= 90.5%
Y ₂ O ₃	5.15% ± 0.2%	< =5.7%	8.5-9.4%	8.5-9.4%
Al ₂ O ₃	< 0.3%	<0.15%	<0.1%	< 0.1%
SiO ₂	< 0.02%	< 0.01%	≤ 0.002 %	< 0.01%
Fe ₂ O ₃	< 0.3%	< 0.1%	≤0.1 %	< 0.1%
NaO ₂	< 0.04%	< 0.01%	NA	NA
Физические свойства				
Плотность после спекания	≥ 6.05 g/cm ³	> 6.04 g/cm ³	≥ 6.00 g/cm ³	> 6.0g/cm ³
Водопоглощение	не впитывает	не впитывает	не впитывает	не впитывает
Твердость по Виккерсу	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10	> 385 HV10
Примеси	0	0	0	0
Прочность на сжатие	> 2100 МПа	> 2100 МПа	>2100 МПа	> 2100 МПа
Прочность на изгиб	> 1000 МПа	> 800 МПа	600 Мпа (+/-100)	600 Мпа (+/-100)
Модуль Юнга	210 GPa	210 GPa	210 GPa	210 GPa
Прочность на излом МПа м1 / 2	>6	>5	2.5	2,5
Теплопроводность	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K	2.05 °K
Точка невозврата синтеризации	220°C	220°C	220°C	220°C
Коэффициент теплового расширения				
20°C-400°C	9,6*10 екp-6/°C	9,6*10 екp-6/°C	9,4*10 екp-6/°C	9,4*10 екp-6/°C
20°C-800°C	10,7*10 екp-6/°C	10,7*10 екp-6/°C	10,4*10 екp-6/°C	10,4*10 екp-6/°C
Радиоактивность	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g	<0,015Bq/g
Токсичность	не токсичен	не токсичен	не токсичен	не токсичен

Приведенные выше данные являются средними значениями, полученными из СПЕЧЕННЫХ образцов и не может быть использован для любой формы или размера работы.

Плотность до спекания/см³	3,10 +/-0,2	3,10 +/-0,2	3,18 +/- 0,2	3,18 +/- 0,2
Влажность	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%	0,5%+/-0,3%
Пористость%	48%+/-2	48%+/-2	45%	45%
Твердость HV 10	55 +/-3	55 +/-3	55/60	55/60
Усадка *- после спекания	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%	19,90-21,00%
Коэффициент* спекания -[µg ·cm2]	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265	1,248-1,265
Химическая растворимость	NA	NA	NA	NA
Химическая растворимость (после спекания)- [µg ·cm2]	<=100	<=100	<=100	<=100
Сопротивление окрашиванию (Устойчивость к образованию пятен**)	NA**	NA**	NA**	NA**

NA = отсутствует

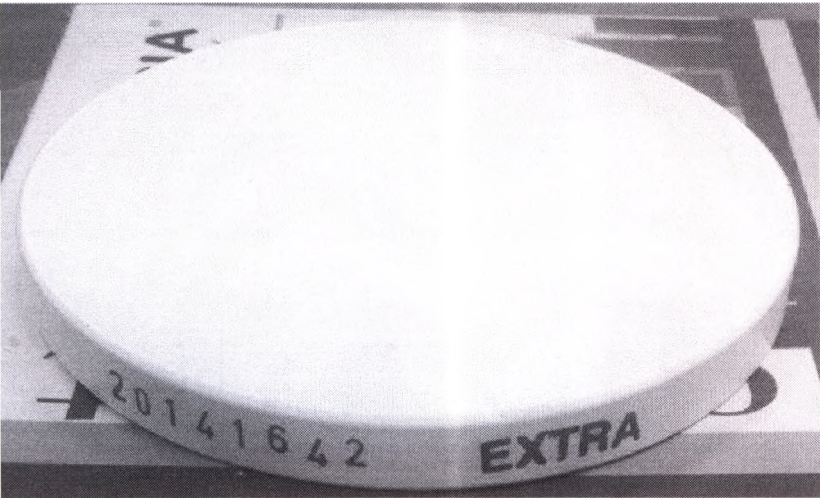
* Индивидуальное значения коэффициента усадки и расширения поставляются с продуктами.

** После фрезерования перед окраской, коронки/каркасы должны быть чистыми от пыли.

Инструкция по применению Оксид циркония ZYTTRIA с принадлежностями v1.2.2 rus.
Габаритные размеры и масса изделий. *

*(Отклонения от указанных номинальных размеров и массы находиться в поле допуска $\pm 5\%$)

Диск:



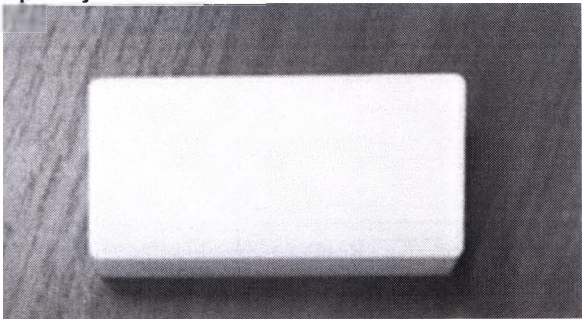
Диаметр(мм)	Высота(мм)	Масса(гр.)
95	10	222
95	12	266
95	14	306
95	16	343
95	18	387
95	20	436
95	22	484
95	25	553
99	10	242
99	12	259
99	14	272
99	16	367
99	18	411
99	20	447
99	22	471
99	25	547

Диск с уступом:



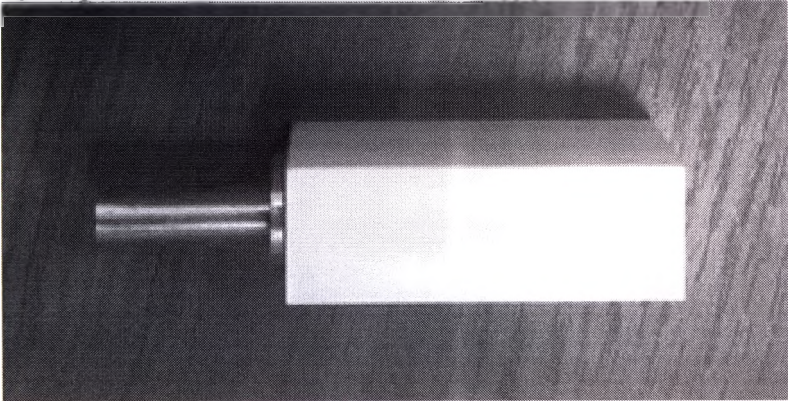
Диаметр(мм)	Высота(мм)	Масса(гр.)
98	10	222
98	12	266
98	14	306
98	16	343
98	18	387
98	20	436
98	22	484
98	25	553

Прямоугольный блок:



Длина x Ширина x Высота (мм)	Масса(гр.)
43x20x16	45
43x20x20	56
60x25x20	98
75x36x16	137
75x36x22	190

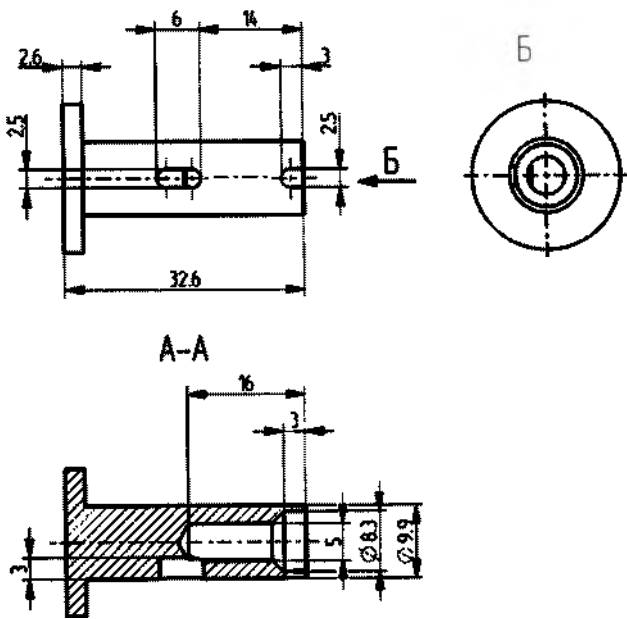
Прямоугольный блоков с алюминиевым держателем:



*Размер дан без учета держателя

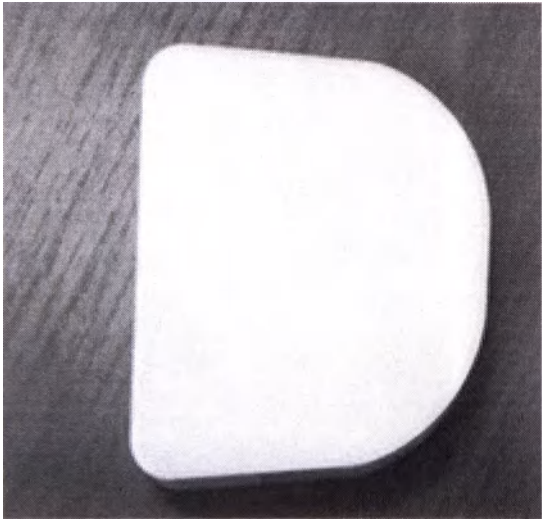
Длина x Ширина x Высота (мм)	Масса(гр.)
40x15x14	40
40x19x15,5	55
55x19x15,5	87
60x25x22	96
65x25x22	110
65x40x22	187
85x40x22	217

Алюминиевый держатель:



Масса держателя 2 грамма.

Диск – полусфера



Длинна x Ширина x Высота (мм)	Масса (гр.)
93x75x16	273
93x75x22	378

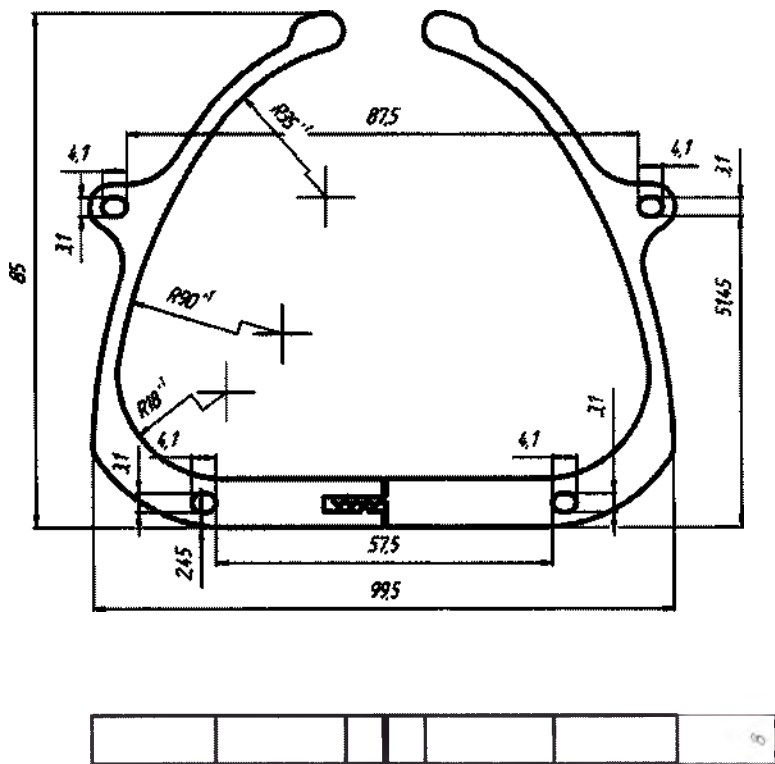
Диск – полусфера с держателем из полибутилентерефталата:



Размер дан без учета держателя

Размер (мм)	Высота(мм)	Масса (гр.) с держателем
95x71	12	201
95x71	14	235
95x71	16	268
95x71	18	302
95x71	20	335
95x71	25	419

Держатель из полибутилентерефталата:



масса держателя 1,5 грамма.

**Красители на водной основе для
окрашивания оксида циркония: AQUA-W
AQUA-T, AQUA-T PLUS, AQUA-P**

AQUA- W, AQUA- T, AQUA – T Plus, AQUA- P являются жидкими красителями **на водной основе**, которые предназначены для окрашивания всех типов стабилизированных иттрием оксидов циркония, прошедших обжиг.

А именно:

- **AQUA - W** предназначен для окрашивания погружением протезов, изготовленных из Zyttria **Z401 White Traslucent** или любых типов оксида циркония белого цвета.
- **AQUA - T** предназначен для окрашивания погружением протезов, изготовленных из Zyttria **Z402 Extra-Traslucent** или любых типов прозрачного оксида циркония.
- **AQUA – T Plus** предназначен для окрашивания погружением протезов, изготовленных из Zyttria **Z402 Extra-Traslucent Plus** или любых типов прозрачного оксида циркония.
- **AQUA - P** предназначен для техники окрашивания кисточкой при изготовлении протезов "full contour".

Однако любой из красителей так же может быть применен к любому из вариантов исполнения оксида циркония Zyttria.

Красители на водной основе для окрашивания оксида циркония являются изделиями медицинского назначения класс IIА, приложение IX 2, 1 на водной основе и не содержат кислоты.

- не вызывают коррозии металлических инструментов и металлических поверхностей рабочего стола;
- не вызывают коррозии нагревательных элементов печи для обжига;
- не содержат маслянистых веществ, что обеспечивает наилучшие капиллярные характеристики, а также быстрое и глубокое проникновение в структуру материала;
- при фрезеровке или удалении "капель", образовавшихся при обжиге, на протезе не появляются более светлые участки;
- если цвет кажется слишком интенсивным, то жидкость можно легко разбавить дистиллированной водой, чтобы смягчить тон.

Следует иметь в виду, что в зависимости от типа используемого оксида циркония (белый или прозрачный) **ОТТЕНКИ МОГУТ ОТЛИЧАТЬСЯ**.

Например, оттенок A1 из линии AQUA-W может стремиться к оттенку A2/A3 при использовании на прозрачном материале, т.е. может становиться более темным.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Красители не влияют на плотность, механическую прочность и твердость протеза после обжига.

Циркониевые протезы должны быть сухими, очищенными от пыли и, что особенно важно, от остатков масел. При влажной фрезерной обработке необходимо провести прокаливание (при температуре 850°-900°С), чтобы сжечь остатки масла, которое может препятствовать проникновению красящей жидкости, что, в свою очередь, приведет к нарушению однородности цвета и появлению белых пятен.

Окрашивание

Инструкция по применению Оксид циркония ZYTTRIA с принадлежностями v1.2.2 rus.

1. Выберите цвет из широкой палитры Aqua, близкий к цвету зуба пациента, используя шкалу Вита.
Так как красители имеют водную основу, интенсивность цвета можно ослаблять путем добавления дистиллированной воды.
2. Возьмите контейнер с жидким красителем из холодильника, предварительно убедившись, что он надежно закрыт.
3. **Встряхните** в течение нескольких секунд, чтобы растворить возможный осадок.
4. **Не прикасайтесь к окрашиваемому материалу влажными или жирными пальцами**, чтобы жидкость не проникла в материал.
5. Аккуратно откройте контейнер с помощью металлического пинцета и **погрузите протез** в раствор на **10 - 15 секунд**.
Увеличение времени погружения не влияет на интенсивность цвета. Если окрашиваемый протез слишком большой для того, чтобы поместить его непосредственно в оригинальный контейнер, следует перелить жидкость в очищенную надлежащим образом стеклянную емкость подходящего размера.
6. После погружения **удалите остатки красителя** с помощью абсорбирующей бумаги или дистиллированной воды.
7. Можно **аккуратно просушить** протез сжатым воздухом (макс. 0,2 бар).
Для обеспечения однородного цвета **избегайте** попадания излишков красителя в полости или пустые пространства.
8. **После использования** храните жидкий краситель в холодильнике в герметично закрытом оригинальном контейнере.
9. Очистите стеклянную емкость с помощью бумаги и тщательно промойте водой с моющим средством.

Предупреждение: не используйте контейнеры, которые могут вступать в контакт с пищевыми продуктами.

Сушка/обжиг

Проведите сушку горячим воздухом в течение 30 минут в конвекционной печи при температуре 80°C. Для больших конструкций время сушки может составлять до 1 часа.

Сушка также может быть выполнена с помощью инфракрасной лампы, размещенной на расстоянии, которое позволит не "прижечь" поверхность оксида циркония, что может препятствовать высыханию "сердцевины" конструкции.

Обжиг

Используйте циклы, рекомендованные в Инструкции по эксплуатации для ZYTTRIA Zirconia.

Керамизация

Керамизация культовых вкладок, мостов и коронок, изготовленных с использованием продуктов Aqua, может быть выполнена с помощью стандартной керамики, доступной на рынке с коэффициентом расширения (Cet), подходящим для оксида циркония.

Обратитесь к технической документации, предоставленной производителем керамики, для получения информации о коэффициентах расширения и процедурах (тепловых и химических), которые должны быть выполнены перед керамизацией.

Рекомендации по безопасности

При использовании продукта необходимо соблюдать нижеприведённые меры безопасности:

- Использовать защитные очки и защитные перчатки;

Инструкция по применению Оксид циркония ZYTTRIA с принадлежностями v1.2.2 rus.

- Не употреблять пищу, напитки и не курить при использовании жидкости;
- Обеспечить надлежащее проветривание рабочей зоны как на этапе окрашивания, так и на этапе сушки;
- После окончательного обжига оксида циркония для протезов при необходимости можно использовать технику влажной шлифовки алмазными шлифовальными кругами.

Не допускается использование инструментов из карбида кремния или твердосплавных фрез.

Первая помощь

Общая информация: Если вы почувствовали дискомфорт, обратитесь к врачу.

При вдыхании: Обратитесь к врачу.

При попадании на кожу: Промойте водой с мылом

Если симптомы не проходят, обратитесь к врачу.

При попадании в глаза: Тщательно промойте водой. Если симптомы не проходят, обратитесь к врачу.

При проглатывании: Прополощите рот водой. Не вызывайте рвоту. Обратитесь к врачу.

Информация для врача: Покажите данный документ.

Состав

Химическая характеристика:

Раствор дистиллированной воды

Компонент \ Краситель	AQUA-W	AQUA-T	AQUA-T PLUS	AQUA-P
Нитрат железа (III) %	2,4	0,560	1,35	0,3
Хлорид хрома(III) %	0,054	0,16	0,8	0,7
Хлорид ванадия(III) %	0,30	,0,30	0,01	0,08
Дистиллированная вода %	Остаток			

Допустимо отклонение от указанных значений в диапазоне ± 0.01

Обращение и хранение

Хранение: При температуре 4-10°C влажность не более 85% без образования конденсата. Не допускать воздействия солнечного света.

Транспортировка: Крытыми видами транспорта при температуре 4-10°C влажность не более 90%. Не допускать воздействия солнечного света.

Условия применения: В специализированных зубо-технических лабораториях.

При температуре от 10°C до 35°C и от 30% до 85% относительной влажности.

Только для применения квалифицированным персоналом. Беречь от детей.

Утилизация

Продукция и упаковка подлежат утилизации в соответствии с правилами Местного законодательства.

Информация о транспортировке

Номер по классификации ООН. НЕ ОПРЕДЕЛЕНО

Категория : НЕ ОПРЕДЕЛЕНО

Правильное определение товара: AQUA-W, AQUA-T, AQUA-T ПЛЮС , AQUA-P

Группа упаковки: НЕ ОПРЕДЕЛЕНО

Вещество, опасное для океана: НЕ ОПРЕДЕЛЕНО

Прочая соответствующая информация : НЕ ОПРЕДЕЛЕНО

ЗНАЧЕНИЕ СИМВОЛОВ

На маркировке изделия присутствует следующая информация:

-товарный знак предприятия-изготовителя;

-наименование или обозначение типа (вида, модели) изделия;

- год изготовления изделия;



Гарантийные обязательства

Гарантия при условии соблюдения правил транспортировки и хранения 3 года со дня выпуска.

Уполномоченный представитель на территории Российской Федерации:

Общество с ограниченной ответственностью “ Ультра” (ООО «Ультра»)

198215, Санкт-Петербург, Дачный проспект, дом 36, корп. 6, лит А, пом. 4Н

Телефон +7(812) 377-00-17

Tied and sealed

37
thirty seven sheets

Post Prophylactic Director.

CO.N.CE.P.T. s.r.l.

Via Musini, 6

43011 Busseto (PR)

Tel 0524 91448 - Fax 0524 92470

P. IVA/C.F. 02544800341

УТВЕРЖДЕНО

«КО.Н.ЦЕ.П.Т.СРЛ» CO.N.CE.P.T.SRL
Италия, 43011 - Буссето (Парма), ул. Музини 6
Тел.: + 39 0524 91448 факс: +39 0524 92470
ИНН и номер плательщика НДС 02544800341

«КО.Н.ЦЕ.П.Т.СРЛ» CO.N.CE.P.T.SRL, Италия
Казо Альдо

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

на медицинское изделие

«Оксид циркония ZYTTRIA с принадлежностями»,

производства «КО.Н.ЦЕ.П.Т.СРЛ» CO.N.CE.P.T.SRL, Италия

Штамп:

Торгово-промышленная, ремесленная и
сельскохозяйственная палата ПАРМЫ
Реестровый номер 381
Подтверждаю соответствие подписи г-на Альдо
Казо подписи, содержащейся в архивах настоящей
палаты.
От имени Генерального секретаря (уполномоченное
должностное лицо)
Джапьеро Коппеллотти
__подпись__

Штамп: Торгово-промышленная, ремесленная и сельскохозяйственная палата ПАРМЫ, 3,00 евро
Круглая печать: Торгово-промышленная, ремесленная и сельскохозяйственная палата ПАРМЫ

Круглая гербовая печать: Префектура Пармы

Префектура Пармы
Территориальный орган управления

АПОСТИЛЬ

**Гаагская конвенция от 05 октября 1961 г.
ИТАЛЬЯНСКАЯ РЕСПУБЛИКА**

1. Страна: **ИТАЛИЯ**

3. Настоящий официальный документ

Подписан Джампьеро Коппеллотти

3. Действующим в качестве **ДОЛЖНОСТНОГО ЛИЦА**

4. Скреплен печатью и штампом: Торгово-промышленной,
ремесленной и
сельскохозяйственной палаты
Пармы

Удостоверено

5. в г. Парма

6. 25/05/2017

7. Префектурой Пармы

8. за № 1181

9. Печать/штамп

Префектура Пармы

10. Подпись

Административная служащая

Мария Рауко

__подпись__

Прошито и скреплено печатью

37 (тридцать семь) листов

Должность __ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР__

__подпись__

«КО.Н.ЦЕ.П.Т.СРЛ» CO.N.CE.P.T.SRL

Италия, 43011 - Буссето (Парма), ул. Музини 6

Тел.: +39 0524 91448 факс: +39 0524 92470

ИНН и номер плательщика НДС 02544800341

Перевод данного текста с английского и итальянского языков на русский язык сделан мной, дипломированным переводчиком Семёновым Андреем Ивановичем, верность перевода подтверждаю.

А.И. Семёнов Андрей Иванович

Российская Федерация

Город Москва

Двадцать шестого октября две тысячи семнадцатого года

Я, Гришко Михаил Александрович, временно исполняющий обязанности нотариуса города Москвы Кузнецова Вячеслава Николаевича, свидетельствую подлинность подписи переводчика Семёнова Андрея Ивановича.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность его установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 9h-83

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб.

Уплачено за оказание услуг правового и технического характера: 200 руб.



[Handwritten signature of M.A. Griško]

М.А. Гришко

Всего прошитуровано, пронумеровано
и скреплено печатью 10 лист(а)(ов)

ВРИО нотариуса

[Handwritten signature]

