

ceraMotion® Z

The symbol for smarter zirconia



Gebrauchsanweisung

Instructions for use

Mode d'emploi

Modo de empleo

Modalità d'uso

D
DENTAURUM

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für ein Qualitätsprodukt aus dem Hause Dentauroum entschieden haben.

Damit Sie dieses Produkt sicher und einfach zum größtmöglichen Nutzen für sich und die Patienten einsetzen können, muss diese Gebrauchsanweisung sorgfältig gelesen und beachtet werden.

In einer Gebrauchsanweisung können nicht alle Gegebenheiten einer möglichen Anwendung beschrieben werden.

Bei Fragen und Anregungen können Sie sich gerne an unsere Hotline (+49 7231/803-410) wenden.

Aufgrund der ständigen Weiterentwicklung unserer Produkte empfehlen wir Ihnen auch bei häufiger Verwendung des gleichen Produktes immer wieder das aufmerksame Durchlesen der jeweils aktuell beiliegenden bzw. im Internet unter www.dentauroum.com hinterlegten Gebrauchsanweisung.

Hersteller

Dentauroum GmbH & Co. KG · Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Deutschland

Qualitätshinweise

Dentauroum versichert dem Anwender eine einwandfreie Qualität der Produkte. Der Inhalt dieser unverbindlichen Gebrauchsanweisung beruht auf eigener Erfahrung. Der Anwender ist für die Verarbeitung der Produkte selbst verantwortlich. In Ermangelung einer Einflussnahme von Dentauroum auf die Verarbeitung durch den Anwender besteht keine Haftung für fehlerhafte Ergebnisse.

Allgemeine Gebrauchsanweisung

Die vorliegende Gebrauchsanweisung behandelt die wesentlichen Verarbeitungsschritte für ceraMotion® Z Blanks. ceraMotion® Z sind Blanks aus Zirkondioxid für die dentale Anwendung. Sie wurden speziell für die Herstellung von Keramik-Zahnersatz mittels subtraktiver Fertigung entwickelt und erfüllen aufgrund ihrer hervorragenden chemischen, mechanischen und physikalischen Eigenschaften alle Anforderungen für den Einsatz in der dentalen Anwendung.

Diese Gebrauchsanweisung gilt für folgende Produkte:

- ceraMotion® Z Hybrid
- ceraMotion® Z Cubic Multishade
- ceraMotion® Z HT Multishade
- ceraMotion® Z HT Shade
- ceraMotion® Z HT White
- ceraMotion® Z White

Die physikalischen Eigenschaften entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern auf unserer Homepage im Bereich Downloads: www.dentaurum.com

Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, nach Stand der Technik, sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt. In folgenden Fällen übernimmt der Hersteller für Schäden keine Haftung oder Gewährleistung:

- Nichtbeachtung dieses Dokuments.
- Nichtbeachtung der Sicherheitsdatenblätter des Materials für dieses Produkt.
- Nichtanwendung oder eigenmächtig abgeänderter Vorgehensweise des vorgeschriebenen Sinterprozesses.

Indikationen

ceraMotion® Z sind Blanks aus Zirkonoxid für die Herstellung von festsitzenden Restaurationen, wie Inlays, Veneers, Einzelkronen und Brücken. Die Verarbeitung darf ausschließlich durch Fachpersonal erfolgen.

Art der Restauration:	Einzelkronen	Brücke bis 3 Glieder	Brücke bis 14 Glieder	Veneers	Inlays	Freiendbrückenglied Prämolarengröße
ceraMotion® Z Hybrid **	●	●	● 1)	●	●	●
ceraMotion® Z Cubic Multishade *	●	●		●	●	
ceraMotion® Z HT Multishade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT Shade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT White **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z White **	●	●	● 2)	●	●	●

1) bis zwei Zwischenglieder

2) bis zu 3 aufeinanderfolgende Zwischenglieder im Frontzahn- und 2 aufeinanderfolgende Zwischenglieder im Seitenzahnbereich

* Type II class 4 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

** Type II class 5 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

Kontraindikationen und Nebenwirkungen

Es gibt keine Hinweise auf Unverträglichkeiten mit diesem Material, sofern die Herstellung und Verarbeitung gemäß der Gebrauchsanweisung erfolgt.

Bei bekannten Unverträglichkeiten auf einen oder mehrere Inhaltsstoffe darf das Material nicht verwendet werden. Im Falle von Bruxismus werden Restaurationen aus Keramik nicht oder nur in begrenztem Umfang empfohlen. Eine Beratung durch den behandelnden Arzt wird dringend empfohlen.

Warnhinweise und zu ergreifende Vorsichtsmaßnahmen

Zusammenstöße mit harten Objekten sollten vermieden werden um Schäden zu vermeiden. Es sollte auch sichergestellt werden, dass das Material weder gequetscht noch Vibrationen ausgesetzt wird.

Durch die mechanische Verarbeitung des Materials kann Staub entstehen. Darüber hinaus führt die Verarbeitung zu einer Wärmeentwicklung und ggfs. zu einer Gratbildung. Bearbeitetes Material könnte daher heiß und/oder scharfkantig sein. Die Verwendung von Handschuhen, Schutzkleidung und -brille sowie insbesondere Atemschutz wird prinzipiell empfohlen.

Ein professionelles Handhaben ist unabdingbar. Die Verarbeitung des Produktes liegt allein im Verantwortungsbereich des geschulten Fachpersonals. Vor dem Sintern darf das Produkt nicht in Kontakt mit dem Patienten kommen.

Wiederverwendung

Das Material sollte nicht wiederverwendet werden.

Lagerbedingungen

Es ist nicht bekannt, dass die Produkteigenschaften durch übliche Schwankungen der Umgebungsbedingungen (wie Temperatur, Druck, Feuchtigkeit oder Licht) beeinträchtigt werden. Das Produkt soll grundsätzlich bei Zimmertemperatur und trocken gelagert werden. Als generelle Vorsichtsmaßnahme wird empfohlen, das Produkt innerhalb von fünf Jahren nach Herstellung zu verarbeiten.

Entsorgung von überschüssigem Material

Die lokal gültigen Vorschriften sowie die in den Sicherheitsdatenblättern enthaltenen Informationen müssen beachtet werden.

Schwerwiegende Vorfälle im Zusammenhang mit diesem Produkt

Sollten dem Anwender und/oder Patienten im Zusammenhang mit der Anwendung des Produktes auftretende schwerwiegende Vorfälle zur Kenntnis gelangen, sind diese dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Staates, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

Anleitung zur Verarbeitung

Fräsen

ceraMotion® Z ist ein Halbzeug zur Herstellung von vollkeramischen Restaurationen mittels subtraktiver Fertigung. Die Bearbeitung kann mit den meisten handelsüblichen CAD/CAM Fräsmaschinen oder mit einer Handfräse erfolgen. Geeignete Instrumente sollten entsprechend den Angaben in der Gebrauchsanweisung der Herstellers gewählt werden. Stellen Sie sicher, dass die Instrumente fest und sicher angebracht wurden, bevor Sie anfangen zu fräsen. Führen Sie die Arbeit mit den vom Hersteller empfohlenen Parametern aus. Nach dem Fräsen muss das Gerüst von dem Blank getrennt werden. Wir empfehlen, hierfür eine Diamantscheibe zu verwenden. Entfernen Sie Staubpartikel auf der Oberfläche mit Druckluft.

Einfärben der Gerüste

Die Grundfarbe des Gerüsts kann mit Hilfe von handelsüblichen Einfärbeliquids, die für Keramik aus Zirkonoxid zugelassen sind, an die gewünschte Zahnfarbe angepasst werden. Verwenden Sie eine Infrarot-Lampe zum Trocknen. Bitte beachten Sie hierbei die Gebrauchsanweisung des Herstellers der Einfärbeliquids.

Sintern

Handelsübliche Öfen eignen sich für das Sintern von Restaurationen aus Zirkonoxid. Stellen Sie sicher, dass sich keine anderen Keramikmaterialien im Ofen befinden, um den Sintervorgang nicht zu beeinträchtigen. Sollten andere Keramikmaterialien zuvor im Ofen gewesen sein, empfiehlt es sich, den Ofen bei maximaler Temperatur ohne Inhalt zu betreiben. Erst danach beginnen Sie mit dem Sintern der Zirkonkeramik. Führen Sie den Sintervorgang mit dem für das entsprechende Material zutreffenden Programm (siehe folgende Seiten) durch.

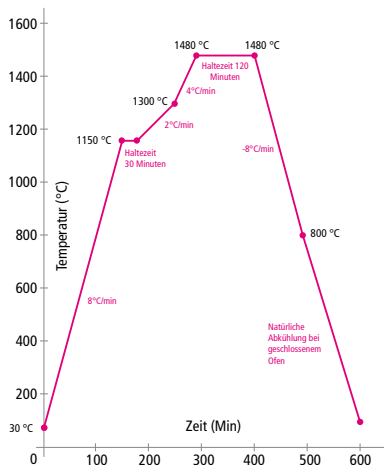
Nachdem eine Temperatur von 800 °C während der Abkühlphase erreicht wurde, sollte die Abkühlung im geschlossenen Ofen weiter bis auf Raumtemperatur erfolgen. Das Gerüst kann dann herausgenommen werden.

Kontrolle und Nachbearbeitung

Prüfen Sie den Sitz und die Randbereiche des Gerüsts auf dem Arbeitsmodell. Sollte eine Nacharbeit notwendig sein, führen Sie diese mittels Schleifen und Polieren durch.

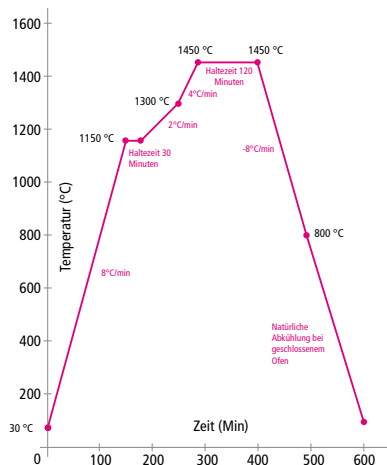
Es wird empfohlen, das Gerüst mit Al_2O_3 mit einer Korngröße von 50 μm bei 2,0 bar abzustrahlen.

■ ceraMotion® Z Hybrid



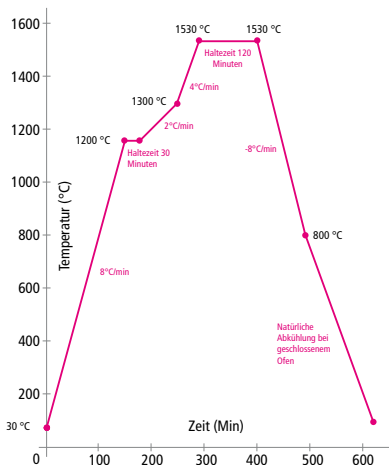
Stufe	Temperatur (°C)	Aufheizrate (°C/min)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1480	120
4	1480	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Cubic Multishade



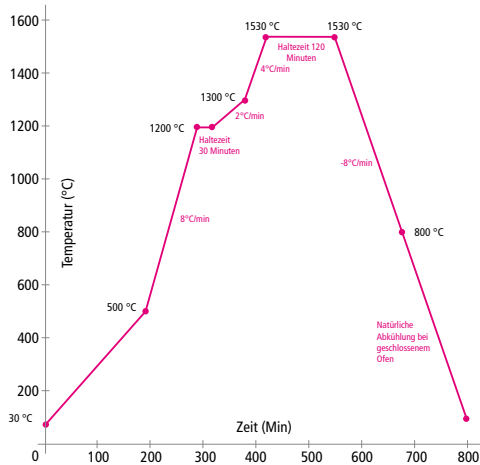
Stufe	Temperatur (°C)	Aufheizrate (°C/min)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1450	120
4	1450	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Multishade, ceraMotion® Z HT Shade



Stufe	Temperatur (°C)	Aufheizrate (°C/min)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min)
1	30	8	1200	30
2	1200	2	1300	–
3	1300	4	1530	120
4	1530	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT White, ceraMotion® Z White



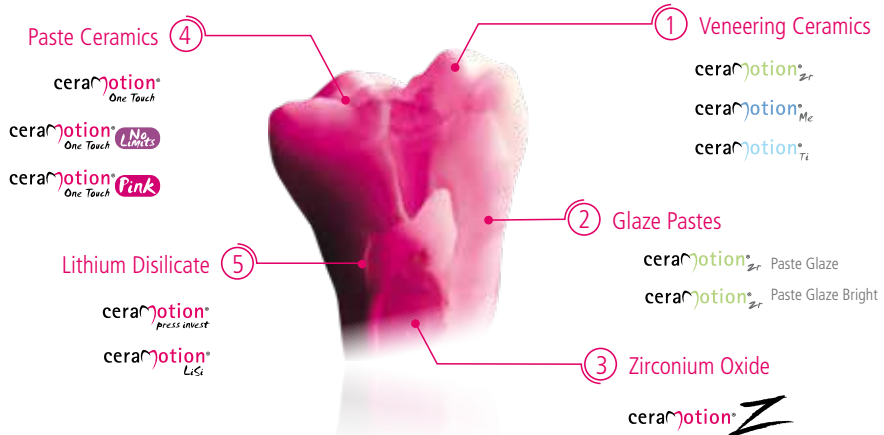
Stufe	Temperatur (°C)	Aufheizrate (°C/min)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min)
1	30	2,5	500	–
2	500	8	1200	30
3	1200	2	1300	–
4	1300	4	1530	120
5	1530	-8	800	–

Verblenden und Glasieren

Das Gerüst kann mit einer handelsüblichen Verblendkeramik für Zirkonoxid versehen werden. Die Finalisierung kann mit einem für Zirkonoxid geeigneten, handelsüblichen Material zur Glasierung unter Berücksichtigung der Gebrauchsanweisung des Herstellers erfolgen. Der WAK für alle ceraMotion® Z Blanks von $10,5 \pm 0,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 °C- 500 °C) wurde gemäß DIN EN ISO 6872 bestimmt.

Für beste Ergebnisse empfehlen wir alle Materialien aus dem ceraMotion® Programm:
 ceraMotion® Zr (klassische Verblendkeramik für Zirkonoxid) und/oder ceraMotion® One Touch Pastes (Pastenkeramik
 speziell entwickelt für monolithische und cut-back-Lösungen).

Ceramic solutions – made by Dentaureum



Dear customer,

Thank you for choosing a quality product from Dentaureum.

It is essential to read these instructions carefully and adhere to them to ensure safe, efficient use and ensure that you and your patients gain full benefit.

Instructions for use cannot describe every eventuality and possible application. In case of questions or ideas, please contact your local representative.

As our products are regularly upgraded, we recommend that you always carefully read the current Instructions for use supplied with the product and stored in the internet at www.dentaureum.com, even though you may frequently use the same product.

Manufacturer

Dentaureum GmbH & Co. KG · Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany

Quality information

Dentaureum ensures faultless quality of its products. These recommendations are based upon our own experiences. The user is solely responsible for the processing of the products. Responsibility for failures cannot be taken, as we, Dentaureum, have no influence on the processing on site.

General instructions for use

These Instructions for use contain the main steps for processing ceraMotion® Z blanks. ceraMotion® Z are dental zirconium dioxide blanks. They have been developed specifically for the fabrication of ceramic prosthetic restorations using subtractive manufacturing. They fulfill the requirements for use in dental medicine due to their excellent chemical, mechanical and physical properties.

These instructions for use refer to the following products:

- ceraMotion® Z Hybrid
- ceraMotion® Z Cubic Multishade
- ceraMotion® Z HT Multishade
- ceraMotion® Z HT Shade
- ceraMotion® Z HT White
- ceraMotion® Z White

The physical properties of the individual products can be found in the technical data sheets in the download area on our website: www.dentaurum.com

Limitation of liability

The information in these Instructions for use takes into consideration the applicable norms and regulations, state-of-the-art technology and our many years of knowledge and experience.

The manufacturer provides no warranty and will accept no liability in the following cases:

- Non-compliance with this document.
- Non-compliance with the material safety sheets associated with this product.
- Non-compliance with or unauthorized changes to the procedure as stated for the sintering process.

Indications

ceraMotion® Z are zirconium oxide blanks for the production of fixed restorations, such as inlays, veneers, single crowns and bridges. Processing is carried out by dental specialists.

Type of restoration:	Single crowns	Bridge up to 3 units	Bridge up to 14 units	Veneers	Inlays	Cantilever bridge unit premolar-size
ceraMotion® Z Hybrid **	●	●	● 1)	●	●	●
ceraMotion® Z Cubic Multishade *	●	●		●	●	
ceraMotion® Z HT Multishade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT Shade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT White **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z White **	●	●	● 2)	●	●	●

1) Up to two pontics

2) Up to 3 sequential pontics in the anterior area, up to 2 sequential pontics in the posterior area

* Type II class 4 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

** Type II class 5 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

Contraindications and adverse reactions

There is no evidence of incompatibility with this material when manufacturing or processing in accordance with the Instructions for use.

Do not use this material if there is a known intolerance to one or more of the ingredients.

Ceramic restorations are not recommended or only to a limited extent in the case of bruxism. Consultation with the attending dentist is strongly recommended.

Warnings and precautions

To avoid damage, make sure that a collision with hard objects is avoided. It must also be ensured that the material is neither crushed nor exposed to vibrations.

Mechanical processing of the material can lead to the generation of dust. In addition, the processing leads to heat development and possibly to bur formation. Processed material may therefore be hot and/or have sharp edges. We generally recommend that gloves, protective clothing, safety glasses and respiratory protection equipment are worn.

Professional handling is required. The processing of the product is the sole responsibility of trained specialist personnel. The patient may not come into contact with this product before the sintering process has been completed.

Reuse

The material should not be reused.

Storage conditions

The product properties are not known to be affected by normal changes in environmental conditions (such as temperature, pressure, humidity or light). In general, the product should be kept dry and at room temperature. As part of general caution, processing within five years of the date of manufacture is recommended.

Disposal of residual material

The applicable national regulations and the relevant information in the safety data sheets must be observed.

Serious incidents occurring in connection with this product

Should the user and/or the patient become aware of serious problems arising from the use of the product, it is important that the manufacturer and the competent authority in the country in which the user and/or the patient is resident is informed accordingly.

Processing instructions

Milling

ceraMotion® Z is a semi-finished product for the fabrication of all-ceramic dental restorations by subtractive manufacturing. Machining can be done with most commercially available CAD/CAM milling machines or hand-held copy milling machines. Suitable tools should be selected according to the machine manufacturer's operating instructions. Before starting the milling process, make sure that the tools are clamped properly and securely. The machining should be carried out with the milling parameters recommended by the machine manufacturer. After completion of the milling process, the framework must be removed from the blank. A diamond disc is recommended to be used for cutting out. Any particles or dust remaining on the surface must be removed with the aid of compressed air.

Shading the frameworks

The shade of the framework can be matched to the desired tooth shade using the commercially available coloring solutions approved for zirconia ceramics. An infrared lamp should be used for drying. In this context, the instructions of the manufacturer of the coloring solution must be observed.

Sintering

Commercially available furnaces are suitable for sintering zirconia ceramics. To avoid impairing the sintering behavior, it must be ensured that no other ceramic materials are in the furnace. If other ceramic materials have previously been treated in the furnace, an empty firing at maximum furnace temperature is recommended before sintering the zirconia ceramics. Use the appropriate sintering program for the sintering process (see following pages).

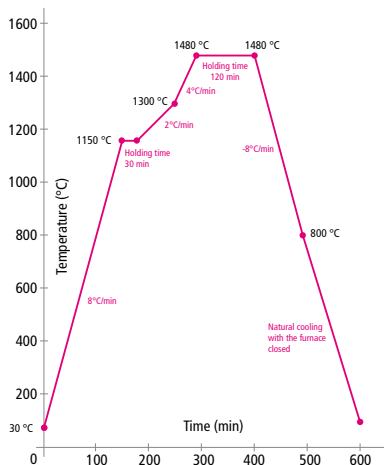
After a temperature of 800 °C has been reached during the cooling process, continuous cooling to room temperature should take place. The framework can then be removed.

Control and post-processing

Check seat and margin fit of the framework on the working model. If reworking is required, it should be performed by grinding and polishing.

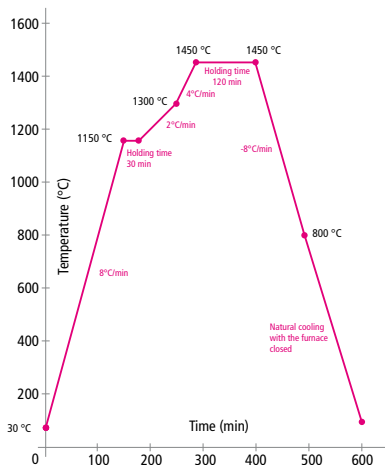
Blasting of the framework with Al_2O_3 with a grain size of 50 μm with 2.0 bar is recommended.

■ ceraMotion® Z Hybrid



Step	Temperature (°C)	Heating rate (°C/min)	Final temperature (°C)	Holding time (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1480	120
4	1480	-8	800	–

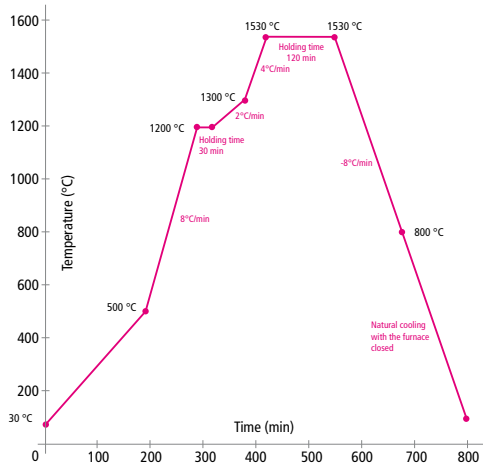
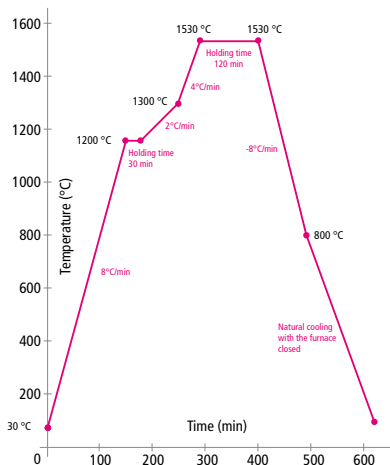
■ ceraMotion® Z HT Cubic Multishade



Step	Temperature (°C)	Heating rate (°C/min)	Final temperature (°C)	Holding time (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1450	120
4	1450	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Multishade, ceraMotion® Z HT Shade

■ ceraMotion® Z HT White, ceraMotion® Z White



Step	Temperature (°C)	Heating rate (°C/min)	Final temperature (°C)	Holding time (min)
1	30	8	1200	30
2	1200	2	1300	–
3	1300	4	1530	120
4	1530	-8	800	–

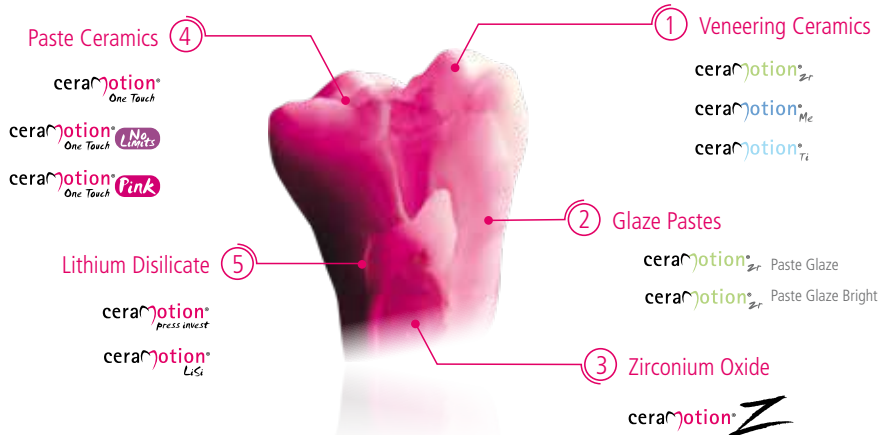
Step	Temperature (°C)	Heating rate (°C/min)	Final temperature (°C)	Holding time (min)
1	30	2.5	500	–
2	500	8	1200	30
3	1200	2	1300	–
4	1300	4	1530	120
5	1530	-8	800	–

Veneering and glazing

The framework can be veneered with a commercially available veneering ceramic made for zirconia and they can be finished with a commercially available glaze material made for zirconia according to the manufacturer's instructions. The CTE of all ceraMotion® Z blanks is determined according to DIN EN ISO 6872 and is $10.5 \pm 0.5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 °C-500 °C).

For a perfect result we recommend all materials of the ceraMOTION® system:
 ceraMOTION® Zr (classic zirconia veneering ceramic) and ceraMOTION® One Touch Pastes (ceramic paste specially developed for monolithic and cut-back solutions).

Ceramic solutions – made by Dentaaurum



Chère Cliente, cher Client,

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit de la qualité Dentaaurum.

Pour une utilisation sûre et pour que vous et vos patients puissiez profiter pleinement des divers champs d'utilisation que couvre ce produit, nous vous conseillons de lire très attentivement son mode d'emploi et d'en respecter toutes les instructions.

Un mode d'emploi ne peut décrire de manière exhaustive tous les aspects liés à l'utilisation d'un produit. Si vous avez des questions, votre représentant sur place est à votre service pour y répondre et prendre note de vos suggestions.

En raison du développement constant de nos produits, nous vous recommandons, malgré l'utilisation fréquente du même produit, la relecture attentive du mode d'emploi actualisé ci-joint (cf. également sur Internet sous www.dentaaurum.com).

Fabricant

Dentaaurum GmbH & Co. KG · Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Allemagne

Remarques au sujet de la qualité

Dentaaurum garantit à l'utilisateur une qualité irréprochable des produits. Le contenu du présent mode d'emploi repose sur notre propre expérience. L'utilisateur est personnellement responsable de la mise en œuvre des produits. N'ayant aucune influence sur leur manipulation par ce dernier, Dentaaurum ne peut être tenue pour responsable de résultats inexacts.

Mode d'emploi général

Le présent mode d'emploi traite des principales étapes de mise en œuvre des disques ceraMotion® Z Blanks. ceraMotion® Z sont des disques en zircone pour usage dentaire. Ils ont été spécialement conçus pour la réalisation de prothèses dentaires en céramique au moyen de la fabrication soustractive. Grâce à leurs excellentes propriétés chimiques, mécaniques et physiques, ils remplissent toutes les exigences nécessaires pour l'usage dentaire.

Ce mode d'emploi est valable pour les produits suivants :

- ceraMotion® Z Hybrid
- ceraMotion® Z Cubic Multishade
- ceraMotion® Z HT Multishade
- ceraMotion® Z HT Shade
- ceraMotion® Z HT White
- ceraMotion® Z White

Pour connaître les propriétés physiques, référez-vous aux fiches techniques disponibles sur notre site Internet à la section Téléchargements : www.dentaurum.com

Limitation de responsabilité

Toutes les indications et consignes figurant dans cette notice ont été rédigées en tenant compte des normes et dispositions en vigueur, de l'état actuel de la technique ainsi que sur la base du savoir et de l'expérience que nous avons acquis au fil des années.

Dans les cas suivants, le fabricant n'assume aucune responsabilité pour les dommages :

- Non-respect de ce document.
- Non-respect des fiches de données de sécurité du matériau de ce produit.
- Non-application ou modification arbitraire du processus de frittage prescrit.

Indications

ceraMotion® Z sont des disques en zircon pour la fabrication de restaurations fixes telles que les inlays, les facettes, les couronnes unitaires et les bridges. La mise en œuvre doit être effectuée exclusivement par un personnel qualifié.

Type de restauration :	Couronnes unitaires	Bridge jusqu'à 3 éléments	Bridge jusqu'à 14 éléments	Facettes	Inlays	Élément de bridge en extension taille prémolaire
ceraMotion® Z Hybrid **	●	●	● 1)	●	●	●
ceraMotion® Z Cubic Multishade *	●	●		●	●	
ceraMotion® Z HT Multishade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT Shade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT White **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z White **	●	●	● 2)	●	●	●

1) jusqu'à deux inters

2) jusqu'à 3 inters successifs dans le segment antérieur et 2 inters successifs dans le segment postérieur

* Type II class 4 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

** Type II class 5 dental ceramics acc. to EN ISO 6872

Contre-indications et effets secondaires

Il n'y a pas d'indications d'incompatibilité portant sur ce matériau, à condition que la fabrication et la mise en œuvre soient effectuées conformément au mode d'emploi.

En cas d'intolérances connues à l'un ou plusieurs constituants, renoncez à l'emploi de ce matériau.

En cas de bruxisme, les restaurations en céramique ne sont pas recommandées ou recommandées de façon limitée.

Il est vivement recommandé de chercher conseil auprès du médecin traitant.

Avertissements et mesures de précaution à prendre

Éviter les collisions avec des objets durs pour prévenir les dommages. Il faut aussi s'assurer que le matériau n'est ni écrasé, ni soumis à des vibrations.

La mise en œuvre mécanique du matériau peut favoriser la formation de poussières. De plus, la mise en œuvre du matériau produit de la chaleur et, le cas échéant, des bavures. Le matériau usiné peut alors s'échauffer et/ou présenter des bords tranchants. Il est recommandé d'utiliser des gants, des vêtements et des lunettes de protection et surtout de porter un masque.

Une manipulation professionnelle est essentielle. La mise en œuvre du produit relève uniquement de la responsabilité du personnel qualifié. Avant le frittage, le produit ne doit pas entrer en contact avec le patient.

Réutilisation

Le matériau ne doit pas être réutilisé.

Conditions de stockage

Les propriétés du produit ne sont pas connues pour être affectées par les fluctuations des conditions ambiantes habituelles (température, pression, humidité ou lumière). Le produit est conçu pour être stocké au sec, à température ambiante. Par mesure de précaution générale, il est recommandé de mettre le produit en œuvre en l'espace de cinq ans.

Élimination du matériel excédentaire

Il faut respecter les dispositions locales en vigueur et tenir compte des informations figurant dans les fiches de données de sécurité.

Incidents graves liés à l'usage de ce produit

Si le praticien et/ou le patient vient à prendre connaissance d'incidents graves liés à l'usage du produit, il faut que le fabricant ainsi que l'autorité compétente de l'Etat dans lequel le praticien et/ou le patient est installé en soient informés.

Instructions de mise en œuvre

Fraisage

ceraMotion® Z est un produit semi-fini destiné à la réalisation de restaurations céramo-céramiques au moyen de la fabrication soustractive. L'usinage peut se faire avec la plupart des fraiseuses CAD/CAM usuelles ou une fraise à main. Choisir les instruments adaptés conformément aux indications fournies dans le mode d'emploi du fabricant. Assurez-vous que les instruments sont fermement et solidement fixés avant de commencer le fraisage. Exécutez le travail en appliquant les paramètres recommandés par le fabricant. Après le fraisage, il faut séparer l'infrastructure du disque. Pour y parvenir, nous recommandons l'utilisation d'un disque diamanté. Éliminer les particules de poussière présentes sur la surface avec de l'air comprimé.

Coloration des infrastructures

On peut adapter la teinte de base de l'infrastructure à la teinte dentaire souhaitée au moyen des liquides de coloration usuels, homologués pour la céramique de zircone. Utilisez une lampe infrarouge pour le séchage. En s'y prenant, veuillez tenir compte du mode d'emploi du fabricant du liquide de coloration.

Frittage

Les fours usuels se prêtent bien au frittage des restaurations en zircone. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres matériaux céramiques dans le four susceptibles d'entraver le processus de frittage. Si d'autres matériaux céramiques ont été auparavant dans le four, il est recommandé de mettre le four en marche à vide, à température maximale. Ce n'est qu'après cela que vous pourrez commencer le frittage de la céramique de zircone. Procédez au frittage en exécutant le programme approprié au matériau (voir pages suivantes).

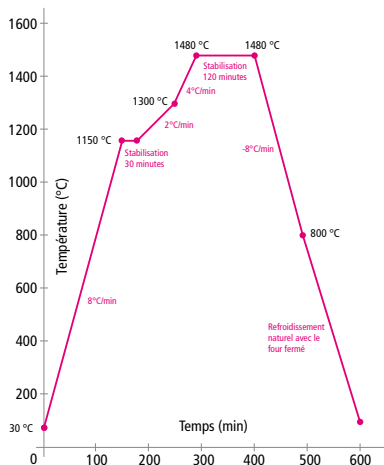
Une fois qu'une température de 800 °C a été atteinte pendant la phase de refroidissement, il faut poursuivre ce refroidissement dans le four fermé jusqu'à atteindre la température ambiante. L'infrastructure pourra ensuite être retirée.

Contrôle et post-traitement

Contrôlez l'assise et les zones marginales de l'infrastructure sur le modèle de travail. Si un post-traitement est nécessaire, effectuez un meulage ou un polissage.

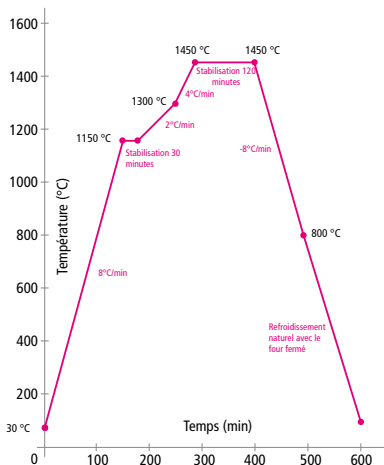
Il est recommandé de sabler l'infrastructure avec Al_2O_3 avec une taille de grains de 50 µm à 2,0 bar.

■ ceraMotion® Z Hybrid



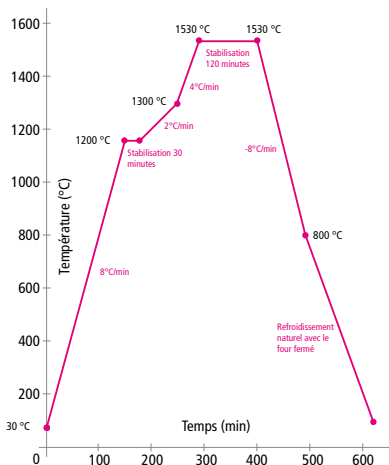
Niveau	Température (°C)	Vitesse de chauffe (°C/min)	Température finale (°C)	Stabilisation (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1480	120
4	1480	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Cubic Multishade



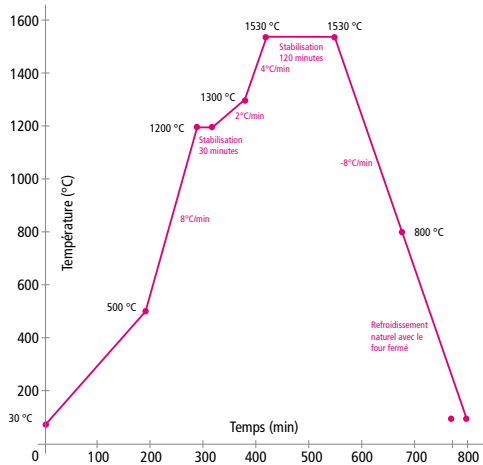
Niveau	Température (°C)	Vitesse de chauffe (°C/min)	Température finale (°C)	Stabilisation (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1450	120
4	1450	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Multishade, ceraMotion® Z HT Shade



Niveau	Température (°C)	Vitesse de chauffe (°C/min)	Température finale (°C)	Stabilisation (min)
1	30	8	1200	30
2	1200	2	1300	–
3	1300	4	1530	120
4	1530	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT White, ceraMotion® Z White



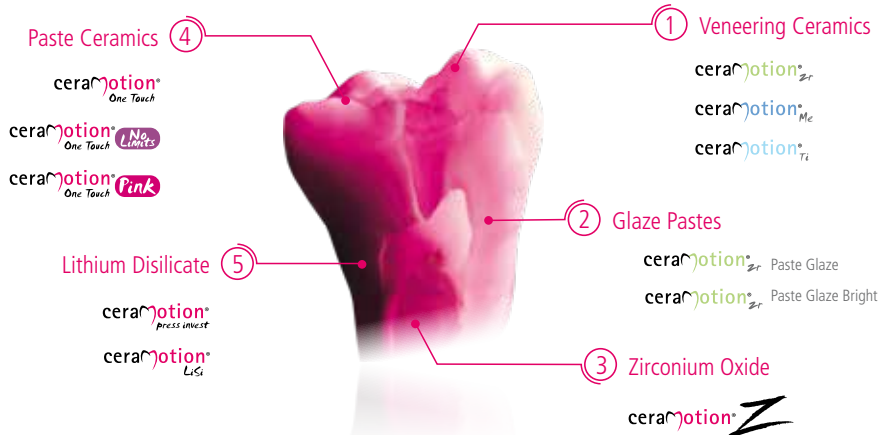
Niveau	Température (°C)	Vitesse de chauffe (°C/min)	Température finale (°C)	Stabilisation (min)
1	30	2,5	500	–
2	500	8	1200	30
3	1200	2	1300	–
4	1300	4	1530	120
5	1530	-8	800	–

Incrustation cosmétique et glaçage

L'infrastructure peut être recouverte d'une céramique cosmétique pour zircone usuelle. Pour la finition, il est possible d'utiliser un matériau de glaçage usuel adapté à la zircone. Respecter à cet effet le mode d'emploi du fabricant. Le CDT de tous les disques ceraMotion® Z de $10,5 \pm 0,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 °C- 500 °C) a été défini selon DIN EN ISO 6872.

Pour de meilleurs résultats, nous recommandons tous les matériaux de la gamme ceraMOTION® :
 ceraMOTION® Zr (céramique cosmétique classique pour la zircone) et/ou ceraMOTION® One Touch Paste (céramique en pâte spécialement conçue pour les solutions monolithiques et cut-back).

Ceramic solutions – made by DentaMURM



Estimado cliente:

Le agradecemos que se haya decidido por un producto de calidad de la casa Dentaaurum.

Para poder utilizar este producto de forma fácil y segura y sacarle el mayor partido posible para Ud. y sus pacientes, deberá leer y seguir atentamente estas instrucciones de uso.

En un modo de empleo no pueden ser descritos todos los datos y pormenores para una posible aplicación o utilización. En caso de preguntas, no dude en ponerse en contacto con su representante local.

Debido al permanente desarrollo de nuestros productos, recomendamos leer una y otra vez atentamente el modo de empleo actualizado anexo al producto o bien el modo de empleo que Ud. encontrará en internet en www.dentaaurum.com, aun cuando Ud. utilice el mismo producto frecuentemente.

Fabricante

Dentaaurum GmbH & Co. KG | Turnstraße 31 | 75228 Ispringen | Alemania

Observaciones sobre la calidad

Dentaaurum garantiza al usuario la calidad impecable de sus productos. Las indicaciones en este modo de empleo se basan en experiencias propias. El usuario es responsable del manejo de los productos. No respondemos por resultados incorrectos, debido a que Dentaaurum no tiene influencia alguna en la forma de utilización por parte del usuario.

Modo de empleo

El presente modo de empleo se dedica a los pasos de procesamiento esenciales de los bloques ceraMotion® Z. ceraMotion® Z son bloques de óxido de circonio para el empleo dental. Están diseñados para la fabricación sustractiva de prótesis dentales cerámicas y cumplen con todas las exigencias del empleo dental gracias a sus excelentes propiedades químicas, mecánicas y físicas.

Este modo de empleo vale para los siguientes productos:

- ceraMotion® Z Hybrid
- ceraMotion® Z Cubic Multishade
- ceraMotion® Z HT Multishade
- ceraMotion® Z HT Shade
- ceraMotion® Z HT White
- ceraMotion® Z White

Consulte las propiedades físicas en las hojas de datos técnicos en nuestro sitio web en el sector de descargas:
www.dentaurum.com

Limitación de responsabilidad

Todas las indicaciones en este modo de empleo tienen en cuenta las normas y reglas vigentes, el progreso técnico y nuestros conocimientos y experiencia de muchos años.

El fabricante no asume responsabilidad alguna por daños producidos por:

- la inobservancia de este modo de empleo.
- la inobservancia de las hojas de datos de seguridad del material para este producto.
- la inobservancia o desviación del proceso de sinterización prescrito.

Indicaciones

ceraMotion® Z son bloques de óxido de circonio para la fabricación de restauraciones fijas, tales como inlays, veneers, coronas singulares y puentes. Deberá procesarse únicamente por personal especializado.

Tipo de restauración:	Corona singular	Puente de hasta 3 elementos	Puente de hasta 14 elementos	Veneers	Inlays	Elemento de puente cantilever premolar
ceraMotion® Z Hybrid **	●	●	● 1)	●	●	●
ceraMotion® Z Cubic Multishade *	●	●		●	●	
ceraMotion® Z HT Multishade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT Shade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT White **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z White **	●	●	● 2)	●	●	●

1) hasta dos pñnticos

2) hasta 3 pñnticos consecutivos en la zona anterior y hasta 2 pñnticos consecutivos en la zona posterior

* cerámica dental tipo II clase 4 según EN ISO 6872

** * cerámica dental tipo II clase 5 según EN ISO 6872

Contraindicaciones y efectos secundarios

No se conocen alergias a este material, siempre que la fabricación y el procesamiento se efectúen según el modo de empleo.

No utilice el material en caso de alergias conocidas contra uno o varios de los componentes.

En caso de bruxismo, no recomendamos utilizar restauraciones cerámicas (o solo de forma limitada). Recomendamos consultar el odontotécnico tratante.

Advertencias y medidas de precaución

Evite colisiones con objetos duros para prevenir daños. No exponga el material a aplastamiento o vibraciones.

El mecanizado del material puede producir polvo. El mecanizado produce además calor y eventualmente rebabas.

Material mecanizado puede calentarse y/o tener cantos afilados. En general, se recomienda utilizar guantes, ropa y gafas protectoras, así como un protector de respiración.

Es imprescindible un manejo profesional. El material deberá procesarse únicamente por personal especializado. Antes de la sinterización el producto no deberá entrar en contacto con un paciente.

Reciclaje

El material no deberá reutilizarse.

Almacenamiento

Las propiedades del producto no son afectadas por oscilaciones normales de su entorno (como p. ej. temperatura, presión, humedad o luz). El producto deberá almacenarse a temperatura ambiente en un lugar seco. Generalmente se recomienda procesar el material dentro de cinco años después de su fabricación.

Eliminación de material sobrante

Observe las normas vigentes así como las informaciones en las hojas de datos de seguridad.

Incidentes graves relacionados con el producto

Si un usuario y/o paciente obtiene información sobre un incidente grave en relación con el uso del producto, deberá informar al fabricante y la autoridad responsable del país, en el que el usuario y/o el paciente esté registrado.

Procesamiento

Fresar

ceraMotion® Z es un material para la fabricación sustractiva de restauraciones totalmente cerámicas. El fresado se puede realizar con la mayoría de las fresadoras CAD/CAM comerciales o fresadoras manuales. Seleccione las herramientas apropiadas según las indicaciones en el modo de empleo del fabricante. Asegúrese de que las herramientas estén bien ajustadas antes de fresar. Efectúe su trabajo con los parámetros recomendados por el fabricante. Después del fresado deberá separar la estructura del bloque. Para ello recomendamos utilizar un disco diamantado. Elimine partículas de polvo de la superficie con aire comprimido.

Colorear las estructuras

El color base de la estructura se puede adaptar al color del diente deseado mediante líquidos para colorear comerciales apropiados para cerámicas de óxido de circonio. Utilice una lámpara infrarroja para el secado. Observe el modo de empleo del fabricante del líquido para colorear.

Sinterizar

Las restauraciones de óxido de circonio se pueden sinterizar en hornos comerciales. Asegúrese de que no estén otros materiales cerámicos en el horno para no perjudicar el proceso de sinterización. Si se trabajaron otros materiales cerámicos en el horno previamente, recomendamos efectuar un ciclo de cocción en el horno a temperatura máxima sin contenido. Solo entonces recomendamos comenzar a sinterizar el óxido de circonio. Efectúe el proceso de sinterización con el programa apropiado para el correspondiente material (véase las siguientes páginas).

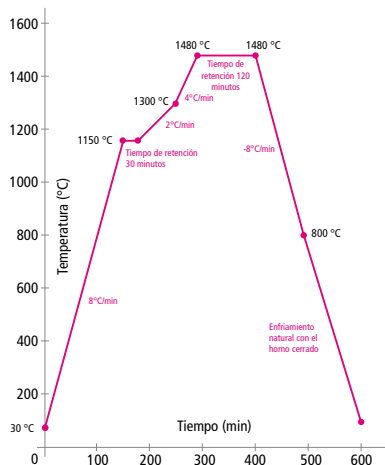
Después de alcanzar una temperatura de 800 °C durante el enfriamiento, deberá seguirse el enfriamiento en el horno cerrado hasta alcanzar temperatura ambiente. A continuación puede quitar la estructura del horno.

Control y postratamiento

Controle el ajuste y los bordes de la estructura sobre el modelo de trabajo. Cuando sea necesario, repase la estructura mediante tallado y pulido.

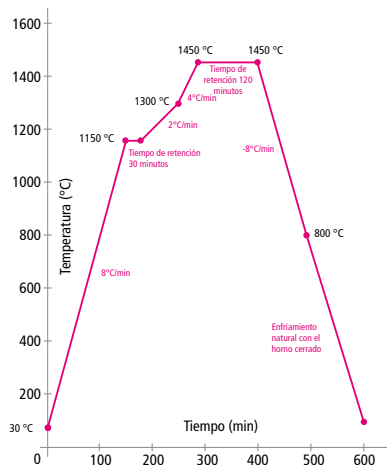
Recomendamos chorrear la estructura con Al_2O_3 con un tamaño de grano de 50 μm a una presión de 2,0 bar.

■ ceraMotion® Z Hybrid



Nivel	Temperatura (°C)	Velocidad de calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	—
3	1300	4	1480	120
4	1480	-8	800	—

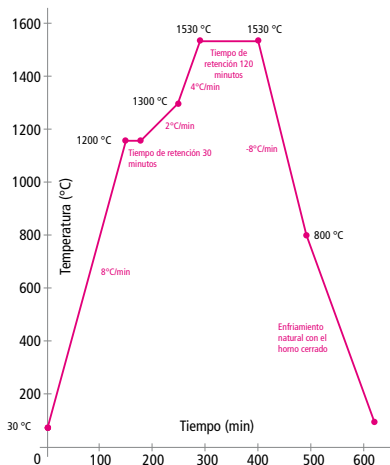
■ ceraMotion® Z HT Cubic Multishade



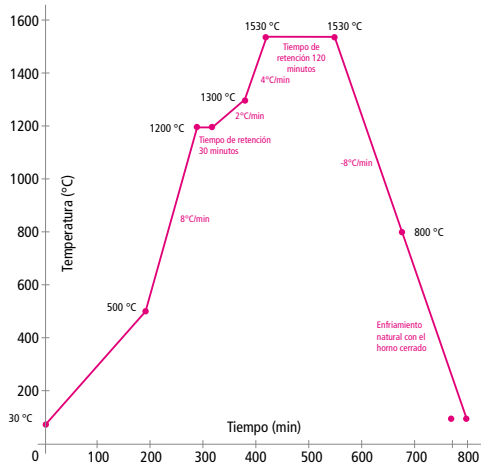
Nivel	Temperatura (°C)	Velocidad de calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	—
3	1300	4	1450	120
4	1450	-8	800	—

■ ceraMotion® Z HT Multishade, ceraMotion® Z HT Shade

■ ceraMotion® Z HT White, ceraMotion® Z White



Nivel	Temperatura (°C)	Velocidad de calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
1	30	8	1200	30
2	1200	2	1300	–
3	1300	4	1530	120
4	1530	-8	800	–



Nivel	Temperatura (°C)	Velocidad de calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
1	30	2,5	500	–
2	500	8	1200	30
3	1200	2	1300	–
4	1300	4	1530	120
5	1530	-8	800	–

Recubrimiento y glaseado

La estructura se puede recubrir con las cerámicas de recubrimiento comerciales para óxido de circonio. El acabado se puede efectuar usando material de glaseado comercial apropiado para óxido de circonio observando el modo de empleo del fabricante. El CET para los bloques ceraMotion® Z de $10,5 \pm 0,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 °C- 500 °C) se ha determinado según DIN EN ISO 6872.

Para los mejores resultados recomendamos los productos del sistema ceraMotion®: ceraMotion® Zr (cerámica de recubrimiento para óxido de circonio) y/o pastas ceraMotion® One Touch (cerámica en pasta diseñada especialmente para soluciones monolíticas y de cut-back).

Ceramic solutions – made by Dentaaurum



Egregio Cliente,

La ringraziamo per aver scelto un prodotto Dentaaurum di qualità.

Per utilizzare questo prodotto sul paziente in modo sicuro ed efficiente, le presenti modalità d'uso devono essere lette e seguite con molta attenzione.

Tenga presente che in ogni manuale d'uso non possono essere descritti tutti i possibili utilizzi dei materiali citati.

Per eventuali domande può chiamare il nr. 051 862580.

Poiché i prodotti che commercializziamo sono il risultato di sempre nuovi sviluppi tecnologici, le raccomandiamo di rileggere sempre attentamente le modalità d'uso allegate o quelle presenti nel sito www.dentaaurum.com anche in caso di ripetuto utilizzo dello stesso prodotto.

Fabbricante

Dentaaurum GmbH & Co. KG · Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germania

Avvertenze sulla qualità

Dentaaurum assicura la massima qualità dei prodotti fabbricati. Il contenuto di queste modalità d'uso è frutto di nostre personali esperienze. L'utilizzatore è responsabile del corretto impiego del prodotto. In mancanza di condizionamenti di Dentaaurum sull'utilizzo del materiale da parte dell'utente, non sussiste alcuna responsabilità oggettiva ad essa imputabile per eventuali insuccessi.

Indicazioni d'uso generali

Le presenti modalità d'uso comprendono le fasi essenziali di lavorazione dei blank ceraMotion® Z.

I ceraMotion® Z sono blank in ossido di zirconio per uso dentale. Sono stati sviluppati appositamente per la produzione di protesi in ceramica utilizzando sistemi sottrattivi e soddisfacendo tutti i requisiti per l'uso in ambito dentale, grazie alle loro eccellenti proprietà chimiche, meccaniche e fisiche.

Queste modalità d'uso valgono per i seguenti prodotti:

- ceraMotion® Z Hybrid
- ceraMotion® Z Cubic Multishade
- ceraMotion® Z HT Multishade
- ceraMotion® Z HT Shade
- ceraMotion® Z HT White
- ceraMotion® Z White

Per le loro proprietà fisiche, si prega di consultare le schede tecniche pubblicate sulla nostra homepage nell'area download: www.dentaurum.com

Limitazione della responsabilità

Tutte le informazioni e le istruzioni contenute in questo manuale sono state compilate tenendo conto degli standard e delle normative applicabili, dello stato dell'arte e della nostra pluriennale conoscenza ed esperienza.

Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità o dà garanzie per eventuali danni nei seguenti casi:

- mancato rispetto di quanto riportato in questo documento
- mancato rispetto delle schede di sicurezza dei materiali per questo prodotto
- mancato utilizzo o modifica non autorizzata del processo di sinterizzazione prescritto

Indicazioni

I ceraMotion® Z sono blank in ossido di zirconio per la realizzazione di riabilitazioni protesiche fisse come inlay, veneer, corone singole e ponti. La loro lavorazione può essere eseguita solo da personale qualificato.

Tipi di restauro:	corona singola	ponte fino a 3 elementi	ponte fino a 14 elementi	veneer	inlay	elemento intermedio a sbalzo di dimensione premolare
ceraMotion® Z Hybrid **	●	●	● 1)	●	●	●
ceraMotion® Z Cubic Multishade *	●	●		●	●	
ceraMotion® Z HT Multishade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT Shade **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z HT White **	●	●	● 2)	●	●	●
ceraMotion® Z White **	●	●	● 2)	●	●	●

1) ponte fino a due elementi

2) ponte fino a 3 elementi consecutivi nella zona anteriore e ponte di 2 elementi consecutivi nelle zone posteriori

* ceramica dentale di Tipo II classe 4 conforme a EN ISO 6872

** ceramica dentale di Tipo II classe 5 conforme a EN ISO 6872

Controindicazioni ed effetti collaterali

Non esistono indicazioni di incompatibilità con questo materiale, sempreché il prodotto venga lavorato secondo le istruzioni d'uso.

In caso di accertata intolleranza a uno o più componenti, il prodotto non deve essere impiegato.

In caso di bruxismo, i restauri in ceramica non sono raccomandati o lo sono solo in misura limitata. Si consiglia vivamente la consultazione del proprio medico curante.

Avvertenze e precauzioni d'uso

Per evitare danni, è consigliabile evitare l'impatto con oggetti duri. È inoltre necessario assicurarsi che il materiale non venga schiacciato o soggetto a vibrazioni.

La lavorazione meccanica del materiale può generare polvere. Inoltre la lavorazione porta allo sviluppo di calore ed eventualmente alla formazione di bave. Il materiale lavorato potrebbe, quindi, essere caldo e/o presentare spigoli vivi. In linea generale si raccomanda l'uso di guanti, indumenti e occhiali protettivi e, in particolare, la protezione delle vie respiratorie.

È essenziale mantenere una gestione professionale. La lavorazione del prodotto è di esclusiva responsabilità di personale specializzato ben addestrato. Prima della sinterizzazione, il prodotto non deve entrare in contatto con il paziente.

Riutilizzo

Il materiale non deve essere riutilizzato.

Condizioni di stoccaggio

Non è noto se le proprietà del materiale vengono influenzate dalle normali fluttuazioni delle condizioni ambientali (ad es. temperatura, pressione, umidità o luce). Il prodotto deve essere sempre conservato a temperatura ambiente e in un luogo asciutto. Come precauzione generale, si consiglia di utilizzare il prodotto entro cinque anni dalla data di produzione.

Smaltimento del materiale residuo

Osservare le normative locali applicabili nonché le informazioni contenute nelle schede di sicurezza.

Incidenti gravi in relazione all'uso del prodotto

Se l'utente e/o il paziente venissero a conoscenza di incidenti gravi verificatisi in relazione all'uso del prodotto, devono metterne a conoscenza il fabbricante e l'autorità competente del paese in cui utente e/o paziente risiedono.

Istruzioni per la lavorazione

Fresaggio

ceraMotion® Z è un semilavorato per la produzione di restauri in ceramica integrale mediante processo sottrattivo. La lavorazione può essere eseguita con la maggior parte dei fresatori CAD/CAM disponibili in commercio o con una fresatrice manuale. Gli utensili adatti devono essere selezionati in base alle informazioni contenute nelle istruzioni per l'uso del fabbricante. Prima di iniziare il fresaggio, assicurarsi che gli utensili siano saldamente fissati. Eseguire il lavoro con i parametri consigliati dal fabbricante. Dopo il fresaggio, separare la struttura dal blank. A tal fine, consigliamo l'uso di un disco diamantato. Utilizzare aria compressa per rimuovere le particelle di polvere presenti sulle superfici.

Colorazione della struttura

Il colore di base della struttura può essere adattato al desiderato colore del dente utilizzando liquidi coloranti disponibili in commercio, approvati per l'infiltrazione dell'ossido di zirconio. Per l'asciugatura, utilizzare una lampada a infrarossi. Attenersi alle istruzioni d'uso rilasciate dal fabbricante dei liquidi coloranti.

Sinterizzazione

Per la sinterizzazione di restauri in ossido di zirconio sono disponibili, in commercio, forni specifici. Assicurarsi che nel forno non siano presenti altri materiali ceramici che potrebbero interferire con il processo di sinterizzazione. Qualora nel forno fossero stati precedentemente inseriti altri materiali ceramici, si consiglia di far funzionare il forno vuoto alla massima temperatura. Solo dopo iniziare la sinterizzazione della zirconia. Eseguire il processo di sinterizzazione con il programma appropriato per il materiale in questione (vedere pagine seguenti).

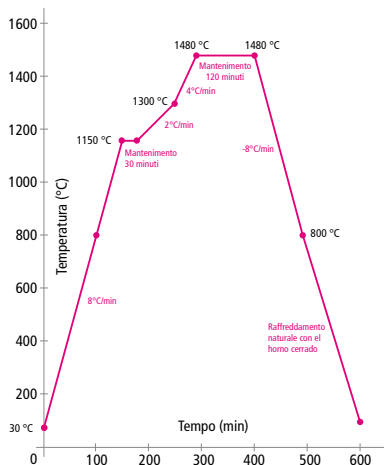
Raggiunta la temperatura di 800 °C durante la fase di raffreddamento, continuare fino a temperatura ambiente con il forno chiuso. Prelevare, quindi, la struttura dal forno.

Controllo e rifinitura

Controllare l'adattamento e le aree dei bordi della struttura sul modello master. Qualora fosse necessaria una rettifica, questa può essere eseguita mediante levigatura e lucidatura.

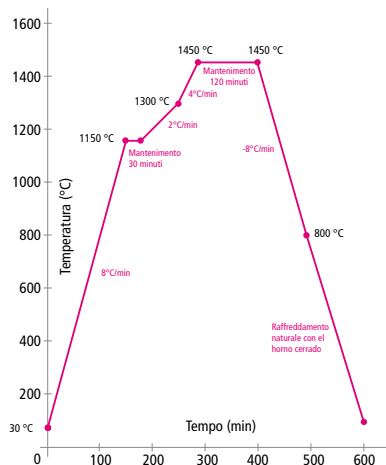
Si consiglia di sabbare la struttura con Al_2O_3 da 50 μm a 2,0 bar.

■ ceraMotion® Z Hybrid



Stadio	Temperatura (°C)	Velocità di salita (°C/min)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1480	120
4	1480	-8	800	–

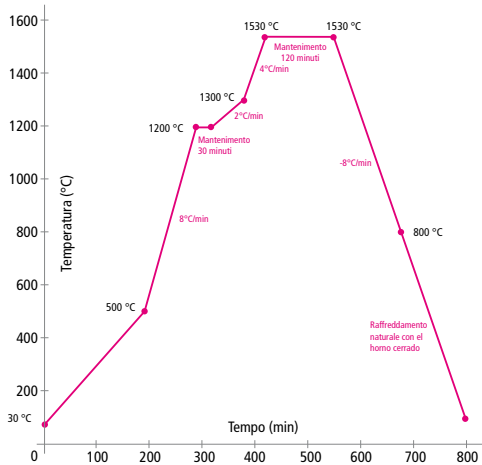
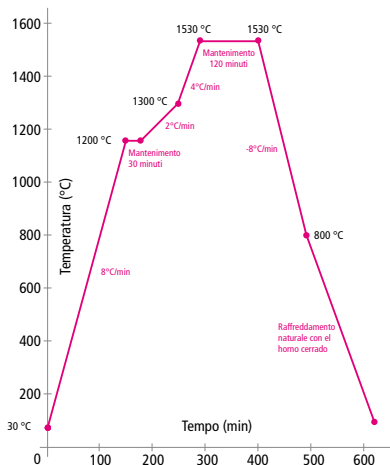
■ ceraMotion® Z HT Cubic Multishade



Stadio	Temperatura (°C)	Velocità di salita (°C/min)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
1	30	8	1150	30
2	1150	2	1300	–
3	1300	4	1450	120
4	1450	-8	800	–

■ ceraMotion® Z HT Multishade, ceraMotion® Z HT Shade

■ ceraMotion® Z HT White, ceraMotion® Z White



Stadio	Temperatura (°C)	Velocità di salita (°C/min)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
1	30	8	1200	30
2	1200	2	1300	–
3	1300	4	1530	120
4	1530	-8	800	–

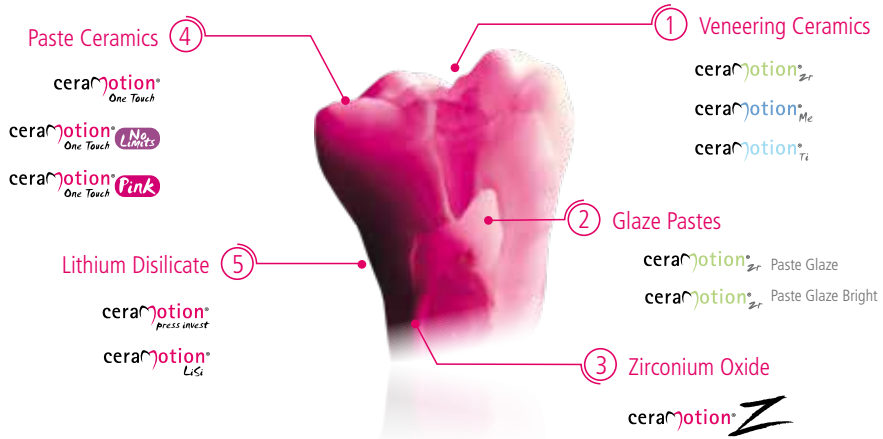
Stadio	Temperatura (°C)	Velocità di salita (°C/min)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
1	30	2,5	500	–
2	500	8	1200	30
3	1200	2	1300	–
4	1300	4	1530	120
5	1530	-8	800	–

Ceramizzazione e glasure

La struttura può essere ceramizzata con una ceramica specifica per ossido di zirconio disponibile in commercio. La finalizzazione può essere eseguita con un materiale adatto all'ossido di zirconio disponibile in commercio, seguendo le istruzioni d'uso rilasciate dal fabbricante. Il CET di tutti i blank ceraMotion® Z di $10,5 \pm 0,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25 °C-500 °C) è conforme allo standard DIN EN ISO 6872.

Per ottenere i migliori risultati, consigliamo l'uso di tutti i materiali del programma ceraMotion®:
 ceraMotion® Zr (ceramica classica da stratificazione per ossido di zirconio) e/o paste ceraMotion® One Touch
 (ceramica in pasta sviluppata per strutture monolitiche e per tecnica di cut-back).

Ceramic solutions – made by Dentaureum



Dentaurum

Germany | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia |
Canada | USA | and in more than 130 countries worldwide.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

- ➔ Informationen zu Produkten finden Sie unter www.dentaurum.com
- ➔ For more information on our products, please visit www.dentaurum.com
- ➔ Vous trouverez toutes les informations sur nos produits sur www.dentaurum.com
- ➔ Descubra nuestros productos en www.dentaurum.com
- ➔ Informazioni su prodotti sono disponibili nel sito www.dentaurum.com

Stand der Information | Date of information | Mise à jour | Fecha de la información | Data dell'informazione: 09/21

Änderungen vorbehalten | Subject to modifications | Sous réserve de modifications |

Reservado el derecho de modificación | Con riserva di apportare modifiche

CE 0483

D
DENTAURUM

Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Germany | Telefon +4972 31/803-0 | Fax +4972 31/803-295
www.dentaurum.com | info@dentaurum.com