

dima Mill Zirconia Disc



KULZER
MITSUBISHI CHEMICALS GROUP



Manufacturer:

Metoxit AG

Emdwiesenstrasse 6

8240 Thayngen (Switzerland)



CE 0297

M+S Ceramics Kft.

Fém utca 6. fszt. 2.

1016 Budapest (Hungary)

99001157/14

Gebrauchsanweisung

Indikationen

dima Zirconia Rohlinge sind zur Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten vollkeramischer dentaler Prothesen indiziert. Einschränkungen gibt Tabelle 1 wieder.

Tabelle 1: Indikationen und maximale Anzahl Zwischenglieder.

Herstellung	Einzelkronen		Brücken (max. Anzahl zusammenhängender Zwischenglieder)	
	Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
dima Mill Zirconia ST	X	X	2	2
dima Mill Zirconia HT/HT+/ML+	X	X	2	2
dima Mill Zirconia HTE*	X	X	1	1

* dima Mill Zirconia HTE ist für Kronen und Brückengerüste bis maximal 3 Einheiten freigegeben.

Kontraindikationen

Kontraindiziert sind alle Anwendungen, die nicht in Tabelle 1 aufgeführt sind.

Anwendung

- Setzen Sie die Disc entsprechend der Bedienungsanleitung des CAM-Systems mit der bedruckten Seite (okklusal) nach oben in die Maschine ein und geben Sie den korrekten Vergrößerungsfaktor ein, der am Rohling angegeben ist.
- Starten Sie den Bearbeitungsvorgang.

- Entnehmen Sie nach Abschluss der Bearbeitung den Rohling mit dem hergestellten Gerüst.
- Trennen Sie das Gerüst mittels Diamanfräse aus dem Rohling.
- Entfernen Sie anhängenden Schleifstaub vorsichtig mit einem weichen Pinsel und ggf. durch Abblasen mit ölfreier und trockener Druckluft.***
- Richten Sie das trockene Gerüst im Sinterbett in der Sinterschale aus.
- Programmieren Sie den Brennofen gemäß dessen Bedienungsanleitung und der dima Sintertabelle.
- Starten Sie den Sinterprozess.
- Entnehmen Sie das Gerüst erst nach vollständiger Abkühlung aus dem Ofen.
- Kontrollieren Sie das Gerüst auf Fehler, ausreichende Wandstärken und Passung. Nehmen Sie, falls notwendig, kleinere Anpassungen z. B. mit einem wassergekühlten Diamantwerkzeug oder für Zirkondioxid geeigneten Werkzeugen vor.
- Reinigen Sie das Gerüst unter Wasser und trocknen Sie es. Es ist nun bereit zur Weiterverarbeitung.

Sintertabelle

dima Mill Zirconia (ST/HT/HT+/ML+/HTE)	Heizrate °C/min	Endtemperatur T ^{max} °C	Haltezeit min	Abkühlen °C/min
Standard	5	1450 – 1530	120	10
Economic*	10	1450 – 1530	120	10 (20)***
Speed**	45	1530	30	45

* Brücken bis maximal 7 Einheiten

** Brücken bis maximal 3 Einheiten

*** Im Sinterofen mit zweistufiger Abkühlprogrammierung bis 900 °C mit 10 °C/min abkühlen, unterhalb 900 °C mit 20 °C/min

Bitte beachten Sie ebenso den Sinterleitfaden auf www.kulzer.de/dima im Downloadbereich.

Sicherheitshinweise

- *** Bei der Bearbeitung von dima Mill Zirconia Disc entstehen Stäube, die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugvorrichtung.
- Achten Sie bei der Konstruktion der prothetischen Arbeiten unbedingt auf ausreichende Wandstärken und Verbinderquerschnitte.
- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt.

dima Mill Zirconia discs



KULZER
MITSUBISHI CHEMICALS GROUP



Manufacturer:
Metoxit AG
Emdwiesenstrasse 6
8240 Thayngen (Switzerland)



CE 0297

M+S Ceramics Kft.
Fém utca 6. fszt. 2.
1016 Budapest (Hungary)

99001157/14



Instructions for use

Indications

dima Zirconia discs are indicated for use as a substructure for porcelain fused ceramic fixed dental restorations. Limitations are listed in table 1.

Table 1: Indications of use and maximum number of pontics.

Process chain	Single unit crowns		Bridges (maximum number of pontics in between)	
	Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
dima Mill Zirconia ST	X	X	2	2
dima Mill Zirconia HT/HT+/ML+	X	X	2	2
dima Mill Zirconia HTE*	X	X	1	1

* dima Mill Zirconia HTE is released for crowns and bridges with max. 3 units.

Contraindications

Contraindications are all applications not indicated in table 1 above.

Application

1. Fix the disc with the printed side (occlusal) upwards according to the CAM-System instructions, set the enlargement-factor.
2. Start the machining.

3. After machining, dismount the blank with the framework.
4. Remove the framework from the blank with a diamond milling cutter.
5. Remove dust the framework gently, with a soft brush or an air-gun.***
6. Position the dry framework in a sinter-bed inside the crucible.
7. Programme your furnace according to its manual and dima sinter instructions.
8. Sinter the framework.
9. Wait until cool down is complete before removing the sintered framework.
10. Inspect the framework in respect of flaws, wall thickness, seat and margin fit. If necessary, make small adjustments e.g. with a water-cooled diamond-tool or another Zirconium dioxide suitable tool.
11. Clean the framework with water and dry it. It is now ready for veneering!

Sinter instructions

dima Mill Zirconia (ST/HT/HT+/ML+/HTE)	Ramp Rate °C/min	Final temperature T _{max} °C	Dwell time min	Cooling °C/min
Standard	5	1450–1530	120	10
Economic*	10	1450–1530	120	10 (20)***
Speed**	45	1530	30	45

* Bridges with max. 7 units

** Bridges with max. 3 units

*** In sintering furnaces with two-stage cooling programming, cool down at a rate of 10 °C/min above 900 °C, and cool down at a rate of 20 °C/min below 900 °C.

Please note as well the sintering guideline on www.kulzer.com/dima in the download area.

Safety instructions

- *** Processing dima Mill Zirconia Disc generates dust that can irritate the eyes, skin and airways. Therefore always ensure that the suction is working correctly.
- Design the framework to maximise wall thickness and cross-sections.
- Carefully read the MSDS.

Dated: 2021-06