

BionZ CRYSTAL

BionZ DIAMOND

BionZ GLASS

BionZ CORAL

Gebruiksaanweisung für BionZ

Informazione d'uso BionZ

Working Instruction for BionZ

Mode d'emploi pour BionZ

Bionah srl
 Zona produttiva Molini 8
 I – 39032 Campo Tures
 Tel. +39 0474 370 350
 Fax. +39 0474 370 351
 E-Mail: info@bionah.com - www.bionah.com

DEUTSCH	ITALIANO	ENGLISH	Français
Erstellungsdatum: 14.12.2014	Data di compilazione: 14.12.2014	Date of issue: 14.12.2014	Date d'actualisation: 14.12.2014
<u>Bestimmungsgemäßer Gebrauch</u>	<u>Utilizzo conforme</u>	<u>Intended use</u>	<u>Utilisation conforme</u>
BionZ dient zum Erstellen von Einzelkronen bis hin zu mehrstelligten Restauration. BionZ Glass darf ausschließlich zum Erstellen von Einzelkronen, max. 3-gliedrigen Brücken im Frontzahnbereich bis zum Prämolaren Bereich verwendet werden.	BionZ è destinata alla fabbricazione di corone singole fino a restauri con più elementi. BionZ Glass deve essere utilizzata esclusivamente per la fabbricazione di corone singole e ponti di mass. 3 elementi nella zona anteriore fino all'area premolare.	BionZ is used for fabrication of single crowns up to restorations with multiple elements. BionZ Glass must be used exclusively for fabrication of single crowns and bridges of max. 3 elements in the anterior area up to the premolar area.	BionZ est utilisée pour la fabrication de couronnes singulières jusqu'à restaurations avec plusieurs éléments. BionZ Glass doit être utilisée uniquement pour la fabrication de couronnes singulières et bridges de max. 3 éléments dans la zone antérieure jusqu'à la zone prémolaire.
<u>Gebrauchsanweisung</u>	<u>Istruzioni d'uso:</u>	<u>Manual for:</u>	<u>Mode d'emploi</u>
• Zirkonblock und Kunststoffmodell in einen geeigneten Spannung einkleben • Beginn der Grobfräsung • Nacharbeitung mit kleinen Fräsen • Herausschneiden der Arbeit aus dem Zirkonblock mit Diamantscheibe • Fertigstellen mit Hartmetallfräsen • Struktur mit Luft abblasen • Arbeit kann jetzt eingefärbt werden. • Arbeit sintern (Sinterhinweise beachten) • Bei Raumtemperatur Arbeit aus dem Ofen nehmen • Struktur auf dem Modell probieren, Randschluss kontrollieren, falls notwendig mit Turbinendiamanten nacharbeiten • Bei niedrigem Druck (4 bar) mit Aluminiumdioxid (120 Mikron) sandstrahlen • Arbeit mit Wasser abspülen, NICHT abdampfen	• Incollare il grezzo di zirconia e il modello di resina nel portatore adeguato • Inizio della sgrossatura • Rifinitura con delle frese piccole • Tagliare la struttura dal grezzo di zirconia con il disco diamantato • Finire la struttura con una fresa a tungsteno • Pulire la struttura con dei getti d'aria • Colorare la struttura. • Sinterizzare la struttura (seguire avvertenze di sinterizzazione) • Togliere la struttura dal forno a temperatura ambiente • Provare la struttura sul modello, controllare le chiusure, in caso di necessità ritoccare la struttura con punte diamantate • Sabbigare la struttura a bassa pressione (4 bar) con biossido d'allumina (120 micron) • Lavare la struttura con acqua, NON vaporizzarla • Il dispositivo è pronto per la ceramizzazione (seguire avvertenze)	• Glue zirconia block and resin model into the appropriate insert • Start rough milling • Post-processing with small milling burs • Remove milled framework from zirconia block with diamond disc • Finish with tungsten cross-cut burs • Dedust framework with air gun • Colour framework. • Sinter framework (consider sintering advices) • Take out sintered framework from furnace at room temperature • Try framework on working model for seat, check margin fit, if necessary refinish with diamond burs • Sandblast framework using aluminium oxide (120 micron) at low pressure (4 bar) • Clean framework with water, do NOT steam clean • Framework is now ready for veneering (consider hints)	• Coller le bloc de zirconie et le modèle en résine dans la bague de serrage prévue à cet effet • Démarrage du processus de fraiseage • Post-traitement avec les petites fraises • Retirer l'armature usinée du bloc de zirconie avec un disque diamanté • Finition au métal dur • Souffler la structure • Coloriage de l'armature. • Fritter l'armature (tenir en considération les conseils de frittage) • Sortir la structure du four à température ambiante • Tester la structure sur le modèle, et vérifier l'ajustement des bords. • Peaufiner avec des fraises diamantées si c'est nécessaire. • Nettoyer au sable avec du bioxyde d'aluminium 120 micron à pression 4 bar • Rincer la structure à l'eau, ne pas nettoyer à la vapeur • La structure est prête pour le revêtement (voir méthodologie)
<u>Hinweise:</u> Während der Arbeiten für ausreichende Belüftung sorgen. Bei Staubeentwicklung geeignete Schutzmasken tragen, Schutz der Augen durch Schutzbrillen. Während des Fräsvorgangs nicht ununterbrochen den Luftstoß verwenden, um ein Verteilen des Pulvers im Arbeitsraum zu verhindern. Sinterparameter: BionZ CRYSTAL 1500°C; Haltezeit 2h BionZ DIAMOND 1550°C; Haltezeit 2h BionZ GLASS 1450°C; Haltezeit 2h BionZ CORAL 1450°C; Haltezeit 2h Aufheiz- Abkühlgeschwindigkeit: 8°C/min Beim Brennen der Keramik auf mehrgliedrigen Arbeiten sind folgende Parameter für Aufwärm- und Abkühlphase zu beachten: 0-1 g pro Zahneinheit 55°/min 1-2 g pro Zahneinheit 45°/min 2-3 g pro Zahneinheit 35°/min Über 3 g pro Zahneinheit 25°/min Handhabung dieses Produkts nur durch ausreichend geschultes Personal. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.	<u>Avvertenze:</u> Fornire una ventilazione adeguata durante i lavori. Proteggere l'apparato respiratorio usando maschere adatte per polveri sottili, usare occhiali di sicurezza. Non utilizzare costantemente il getto d'aria per la pulizia durante la lavorazione per evitare la dispersione di polvere nell'aria. Parametri di sinterizzazione: BionZ CRYSTAL 1500°C; mantenim. 2h BionZ DIAMOND 1550°C; manteni 2h BionZ GLASS 1450°C; manteni 2h BionZ CORAL 1450°C; manteni 2h Riscaldamento e raffreddamento: 8°C/min Per la cottura della ceramica su ponti di vari elementi sono da osservare i seguenti parametri per le fasi di riscaldamento e raffreddamento: 0-1 g per unità dentale 55°/min 1-2 g per unità dentale 45°/min 2-3 g per unità dentale 35°/min Più di 3 g per unità dentale 25°/min Maneggiamento di questo prodotto solo da personale adeguatamente addestrato. Tenere lontano dalla portata dei bambini.	<u>Hints:</u> Ensure adequate ventilation during the works. Protect respiratory system wearing suitable face mask to prevent fine dust inhalation, wear protective glasses. Do not constantly use the air blast for cleaning to avoid fine dust air pollution in the working room. Sintering parameters: BionZ CRYSTAL 1500°C; hold. time 2h BionZ DIAMOND 1550°C; hold. time 2h BionZ GLASS 1450°C; hold. time 2h BionZ CORAL 1450°C; hold. time 2h Heating and cooling rate: 8°C/min For the ceramic bakes you have to consider the following heating and cooling rates: 0-1 g per dental unit 55°/min 1-2 g per dental unit 45°/min 2-3 g per dental unit 35°/min More than 3 g per dental unit 25°/min Only adequately trained personnel should handle this product. Keep out of reach of children	<u>Remarque:</u> Veiller à une bonne ventilation. Porter un masque de protection anti poussières. Lors du fraiseage, ne pas souffler de manière continue afin d'éviter que la poussière ne se propage dans la pièce de travail. Paramètres de frittage: BionZ CRYSTAL 1500°C; tenir 2 heures BionZ DIAMOND 1550°C; tenir 2 h BionZ GLASS 1450°C; tenir 2 h BionZ CORAL 1450°C; tenir 2 h Vitesse de chauffage et de refroidissement: 8°C/min Lors de la stratification de la céramique sur les armatures en zirconie, certains paramètres doivent être impérativement respectés: de 0 à 1 gr L'élément 55 degrés/min de 1 à 2 gr L'élément 45 degrés/min de 2 à 3 gr L'élément 35 degrés/min de Plus de 3 gr L'éléments. 25°/min Seul le personnel convenablement prépare peut manipuler ce produit. Tenir hors de portée des enfants.
<u>Lagerung und Haltbarkeit:</u> Trocken lagern	<u>Stoccaggio e durata:</u> Conservare il recipiente protetto dall'umidità	<u>Storage and Handling:</u> Keep container dry.	<u>Stockage et manipulation:</u> Conserver le récipient à l'abri de l'humidité
<u>Hersteller:</u> Bionah srl Zona produttiva Molini 8, I – 39032 Campo Tures E-Mail: info@bionah.com www.bionah.com	<u>Produttore:</u> Bionah srl Zona produttiva Molini 8, I – 39032 Campo Tures E-Mail: info@bionah.com www.bionah.com	<u>Producer:</u> Bionah srl Zona produttiva Molini 8, I – 39032 Campo Tures E-Mail: info@bionah.com www.bionah.com	<u>Fabricant:</u> Bionah srl Zona produttiva Molini 8, I – 39032 Campo Tures E-Mail: info@bionah.com www.bionah.com
<u>Notfallnummer:</u> +39 0474 370 350	<u>Telefono d'emergenza:</u> +39 0474 370 350	<u>Emergency Phone:</u> +39 0474 370 350	<u>Numéro d'urgence:</u> +39 0474 370 350

LEGENDE / LEGENDA / LEGENDE

Symbolbeschreibung auf den Etiketten / Simboli utilizzati sull'etichetta / Explanation of symbols used / Explication des symboles

Art. Nr.	Artikelnummer Numero di catalogo Article number Numéro d'article		Herstellungsdatum Data di fabbricazione Date of production Date de fabrication		Produktionsnummer Codice del lotto LOT number Numéro de lot
	Gebrauchsanweisung beachten Consultare le istruzioni per l'uso Read instructions Consulter le mode d'emploi		Hersteller Fabbicante Producer Fabricant		Verschreibungspflichtig Soggetto a prescrizione medica To be sold by or on the order of a licensed dentist Vendu sous ordonnance médicale