



JUVORA™
DENTAL INNOVATIONS

Instructions for use



Device: JUVORA™ Dental Disc

2	Dental Prostheses Forms	33	Norske
3	English	36	Polski
6	Dansk	39	Português
9	Deutsch	42	Româna
12	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	45	Slovenčina
15	Español	48	Suomi
18	Français	51	Svenskt
21	Hrvatski	54	Türk
24	Italiano		
27	Magyar		
30	Nederlands		



1. Telescope



2. Attachment



3. Implant Supported Superstructures



Indications

For the manufacture of frameworks used in the production of:

- i) Full and partial removable dentures and overdentures;
- ii) Implant dentures and implant bars;
- iii) Anterior and posterior crowns, and posterior 3-unit bridges (maximum 1 pontic)

Contraindications

Not to be used in bridges with 2 or more pontics.

Precautions

Follow the milling parameter guidance given in the Juvora processing guide:

- The minimum thickness of secondary crowns and matrix housings should not be less than 0.7 mm
- The minimum thickness for “conventional” retention grids should not be less than 2 mm.

- Minimum size of horizontal retainer in lower jaw 2 mm x 8 mm
- Minimum size of horizontal band in upper jaw 2 mm x 8 mm

Material Information

JUVORA™ Dental Discs are manufactured from Invibio PEEK-OPTIMA® LT1 polymer

Form:	Solid
Colour:	Grey/Brown
Odour:	Odourless.
pH (Value):	Not known.
Boiling Point (°C):	Not known.
Melting Point (°C):	343
Flash Point (°C):	Not known.
Auto Ignition Temperature (°C):	595
Oxidising Properties:	Not applicable.
Vapour Pressure (Pascal):	Not known.
Density (g/ml):	~1.3
Solubility (Water):	Insoluble.

Processing Instructions

Detailed processing instructions are provided and must be observed by the end users (dental labs and technicians) when milling frameworks from the JUVORA Dental Disc. Dental labs that are supplied with the disc will be certified through JUVORA Ltd, a process that involves assessment of their capability to follow the processing guidance to manufacture high quality frameworks and finished dentures where applicable using their existing equipment. This assessment will be completed by JUVORA Ltd or their certified milling centres.

Production

JUVORA™ Dental Disc blanks can only be processed on suitable milling machines with appropriate milling programs. The milling head must be suitable for machining PEEK polymer. JUVORA™ Ltd recommends suitable adaptation of the CAM software by the software manufacturer to allow milling of JUVORA™. For an exact fit, a 5-axis milling machine of stable construction is recommended. JUVORA™ Ltd also recommends cooling the milling head for more accurate milling and to prolong its useful life.*See foot note.

Prosthesis removal from the Dental Disc

Remove the prosthesis carefully from the blank using a hard metal cutter, and pay particular attention to the edges of the prosthesis.

Finishing

For finishing work, hard metal cross-cut burs are recommended. Plain cross-cut burs or special fine-toothed burs are particularly suitable. Further fine finishing of horizontal bands and retainers can be carried out with a silicon polisher. Before high-gloss polishing, JUVORA Ltd recommends brushing on the polishing motor. The device can be polished to a high gloss with a goat hair or cotton wool buffing wheel. For the insides of telescope attachments, JUVORA™ Ltd recommends fine brushes. Use fine (white) polishing paste.

safety Information

While machining the JUVORA™ Dental Disc the following safety precautions are recommended:

- Dust mask or dust extraction
- Personal protective equipment (eye protection, gloves)

*Note: Talk to the manufacturer of your machine about the processing of PEEK. Follow the instructions of your CAM and the manufacturer of your machine relating to the processing of JUVORA Dental Discs

storage information

The JUVORA™ Dental Disc should be stored in dry storage and avoid exposure to direct sunlight. The PEEK-OPTIMA® polymer from which the JUVORA™ Dental Disc is made is stable and can be stored for an extended period of time (10 year shelf life). It has a working temperature range from cryogenic up to 250°C and hence the storage temperature range for the JUVORA™ Dental Disc is any ambient temperature and humidity.

additional Information

For additional information contact info@juvoradental.com

Indikationer

Til fremstilling af rammer, der anvendes under fremstilling af:

- Komplette og partielle udtagelige tandproteser i over- og undermund;
- Implanterede tandproteser og implantatbøjler;
- Anteriore og posteriore kroner og posteriore 3-ledsbroer (maksimalt 1 tand).

Kontraindikationer

Bør ikke anvendes i broer med 2 eller flere tænder.

Forsigtighedsforanstaltninger

Følg retningslinjer for fræsningsparametre, der er angivet i Juvora vejledningen:

- Minimumtykkelse for sekundære kroner og matrix-huse må ikke være under 0,7 mm
- Minimumtykkelse for "konventionelle" retentionsbøjler må ikke være under 2 mm

- Minimumstørrelse for horisontal bøjle i underkæbe 2 mm x 8 mm
- Minimumstørrelse for horisontalt bånd i overkæbe 2 mm x 8 mm

Materialeoplysninger

JUVORA™ Dentalskiver fremstilles af Invibio PEEK-OPTIMA®LT1-polymer

Form:	Fast
Farve:	Grå/brun
Lugt:	Lugtfri
pH (værdi):	Ukendt
Kogepunkt (°C):	Ukendt
Smeltepunkt (°C):	343
Antændelsepunkt (°C):	Ukendt
Selvantændelsestemperatur (°C):	595
Oxiderende egenskaber:	Ikke relevant
Damptryk (Pascal):	Ukendt
Densitet (g/ml):	~1,3
Opløselighed (Vand):	Uopløseligt

Bearbejdningsvejledning

Detaljeret behandlingsvejledning medfølger og skal følges af slutbrugerne (dentallaboratorier og -teknikere) ved fræsning af stativer i JUVORA™ Dental-skive. Dentallaboratorier, der udstyres med skiven, vil blive certificeret af JUVORA™ Ltd, en proces der omfatter vurdering af deres evne til at følge behandlingsvejledningen for at fremstille høj kvalitetsbøjler og færdige proteser, hvor det er aktuelt, ved hjælp af deres eksisterende udstyr. Denne vurdering vil blive gennemført af JUVORA™ Ltd eller deres certificerede fræsecentre.

Fremstilling

JUVORA™ Dental-skiveemner kan kun behandles på egnede fræsemaskiner med egnede fræseprogrammer. Fræsehovedet skal være egnet til bearbejdning af PEEK-polymer. JUVORA™ Ltd anbefaler passende tilpasning af CAM-software fra software-producenten for at muliggøre fræsning af JUVORA™ Dental-skive. For en nøjagtig tilpasning anbefales en 5-akset fræsemaskine med stabil

konstruktion. JUVORA™ Ltd anbefaler også køling af fræsehovedet for mere nøjagtig fræsning og for at forlænge dets levetid.*Se fodnote.

Udtagning af protesen fra dentalskiven

Udtag protesen forsigtigt fra emnet med en hårdmetalskærer og vær specielt opmærksom på kanterne af protesen.

Polering

Ved poleringsarbejde anbefales det at anvende hårdmetalkrydsbor. Almindelige krydsbor eller specielle fintandede bor er særligt velegnede. Yderligere finpolering af horisontale bånd og bøjler kan udføres med silikone-polererhoved. Før højglanspolering anbefaler JUVORA at børste på poleremotoren. Anordningen kan poleres op til højglans ved hjælp af et gedehårs- eller bomuldspolerehjul. Til indersiden af teleskopmonterede implantater anbefaler JUVORA™ Ltd fine børster. Brug fin (hvid) polerepasta.

sikkerhedsinformation

Under bearbejdning af JUVORA™ Dental-skive anbefales følgende sikkerhedsforanstaltninger:

- Støvmaske eller støvudsugning
- Personligt beskyttelsesudstyr (øjenskyttelse, handsker)

opbevaringsinformation

JUVORA™ Dental-skive skal opbevares tørt og beskyttet mod direkte sollys. PEEK-OPTIMA® polymer som JUVORA™ Dental-skive er fremstillet af, er stabilt og kan opbevares over en længere periode (10 års holdbarhed). Det har et arbejdstemperaturområde fra kryogent op til 250 °C, og derfor er opbevaringstemperaturområdet for JUVORA™ Dental-skive enhver normal omgivende temperatur og fugtighed.

* Bemærk: Tal med producenten af din maskine om behandling af PEEK. Følg vejledningen til dit CAM-udstyr og fra producenten af din maskine med hensyn til behandling af JUVORA Dental-skive

Yderligere oplysninger

For yderligere oplysninger kontaktes info@juvoradental.com.

anwendungsgebiete

Zur Herstellung von Gerüsten zur Produktion von:

- i) vollständig und teilweise herausnehmbarem Zahnersatz,
- ii) Implantat getragener Zahnersatz und Implantat getragener Steg,
- iii) Front- und Seitenzahnkronen sowie dreigliedrigen Seitenzahnbrücken (mit maximal einem Zwischenglied).

gegenanzeigen

Nicht zur Verwendung für Brücken mit 2 oder mehr Zwischengliedern bestimmt.

Vorsichtsmaßnahmen

Beachten Sie bitte die Hinweise zu den Schleifparametern in der Juvora Bearbeitungsanleitung:

- Die Mindestdicke von sekundären Kronen und Matrixgehäusen sollte nicht weniger als 0,7 mm betragen.

- Die Mindestdicke von „konventionellen“ Lochretentionen sollte nicht weniger als 2 mm betragen.
- Die Mindestgröße des horizontalen Retainers im Unterkiefer beträgt 2 mm x 8 mm.
- Die Mindestgröße des horizontalen Bands im Oberkiefer beträgt 2 mm x 8 mm.

Materialinformation

JUVORA™ Dentalscheiben bestehen aus Invibio PEEK-OPTIMA® LT1 Polymer

Form:	Massiv
Farbe:	Grau/Braun
Geruch:	Geruchlos.
pH (-Wert)	Unbekannt.
Kochpunkt (°C):	Unbekannt.
Schmelzpunkt (°C):	343
Flammpunkt (°C):	Unbekannt.
Selbstentzündungstemperatur (°C):	595
Oxidierende Eigenschaften:	Nicht zutreffend.
Dampfdruck (Pascal):	Unbekannt.
Dichte (g/ml):	~1.3
Löslichkeit (Wasser):	Unlöslich.

hinweise zur Bearbeitung

Ausführliche Bearbeitungsanweisungen werden mitgeliefert und müssen beim Schleifen von Gerüsten mithilfe der JUVORA™ Dentalscheiben von den Endnutzern (Dentallabors und Zahntechniker) beachtet werden. Dentallabors, die die Schleifscheibe erhalten, werden von JUVORA™ Ltd zertifiziert. Im Rahmen dieses Verfahrens wird überprüft, wie gut sie die Bearbeitungshinweise zur Herstellung von hochwertigen Gerüsten und ggf. fertigem Zahnersatz unter Verwendung der vorhandenen Ausrüstung befolgen können. Diese Bewertung wird von JUVORA™ Ltd oder deren zertifizierten Schleifzentren durchgeführt.

Produktion

JUVORA™ Dentalscheiben-Rohlinge können nur auf geeigneten Schleifmaschinen mit entsprechenden Schleifprogrammen bearbeitet werden. Der Schleifkopf muss zum Schleifen von PEEK-Polymer geeignet sein. JUVORA™ Ltd empfiehlt die angemessene Anpassung der CAM-Software durch den Software-Hersteller zum Schleifen von

JUVORA™ Dentalscheiben. Für exakte Anpassung wird eine fünfachsigige Schleifmaschine stabiler Bauart empfohlen. JUVORA™ Ltd empfiehlt auch die Kühlung des Schleifkopfes für präziseres Schleifen und zur Verlängerung der Nutzungsdauer. *Siehe Fußnote.

entfernung der Prothese von der Dentalscheibe

Entfernen Sie die Prothese vorsichtig mit einem harten Metallschneider aus dem Rohling und achten Sie dabei besonders auf die Prothesenränder.

nachbearbeitung

Zur Nachbearbeitung empfiehlt sich die Verwendung von Querhiebbohrern aus Hartmetall. Besonders geeignet sind glatte Querhiebbohrer oder spezielle, feingezahnte Bohrer. Die weitere Feinbearbeitung kann mit einem Silikonpolierer durchgeführt werden. JUVORA empfiehlt vor der Hochglanzpolierung eine Polierung mittels Bürste am Poliermotor. Die Hochglanzpolierung des Produkts kann mit einer Schwabbelnscheibe aus Ziegenhaar oder Baumwolle

erfolgen. Für die Innenflächen von Teleskoparbeiten empfiehlt JUVORA™ Ltd die Verwendung feiner Bürsten. Verwenden Sie feine (weiße) Polierpaste.

sicherheitsangaben

Bei der Bearbeitung der JUVORA™ Dentalscheiben werden die folgenden Sicherheitsvorkehrungen empfohlen:

- Staubmaske oder Staubabsaugung
- Personenschutzrüstung (Augenschutz, Handschuhe)

hinweise zur aufbewahrung

JUVORA™ Dentalscheiben sollten trocken und vor direktem Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden. Das Polymer PEEK-OPTIMA®, aus dem die JUVORA™ Dentalscheiben gefertigt werden, ist stabil und kann langfristig gelagert werden (Dauer der Haltbarkeit: 10 Jahre). Der Verarbeitungstemperaturbereich reicht von Tiefsttemperaturen bis 250 °C, sodass die JUVORA™ Dentalscheiben bei beliebiger Umgebungstemperatur und -feuchte gelagert werden können.

Weitere Informationen

Weitere Informationen erhalten Sie von info@juvoradental.com.

*Hinweis: Sprechen Sie mit dem Hersteller Ihres Geräts über die Bearbeitung von PEEK. Befolgen Sie die Anweisungen Ihres CAM-Systems und des Herstellers Ihres Geräts bezüglich der Bearbeitung der JUVORA Dentalscheibe.

Ενδείξεις

Για την κατασκευή σκελετών που χρησιμοποιούνται στην παραγωγή:

- Πλήρων και μερικών αφαιρούμενων οδοντοστοιχιών και επένθετων οδοντοστοιχιών,
- Οδοντοστοιχιών επί εμφυτευμάτων και μπαρών εμφυτεύματος,
- Πρόσθιων ή οπίσθιων στεφανών, καθώς και οπίσθιων γεφυρών 3 τεμαχίων (1 γεφύρωμα κατά το μέγιστο).

Αντενδείξεις

Να μη χρησιμοποιηθεί σε γέφυρες με 2 ή περισσότερα γεφύρωματα.

Προφυλάξεις

Ακολουθήστε τις οδηγίες σχετικά με τις παραμέτρους χιλιοστών που παρέχονται στον οδηγό της Juvora:

- Το ελάχιστο πάχος για τις δευτερεύουσες στεφάνες και τα περιβλήματα μήτρας δεν πρέπει να είναι μικρότερο των 0,7 mm
- Το ελάχιστο πάχος για τα «συμβατικά» συγκρατητικά πλέγματα δεν πρέπει να είναι μικρότερο των 2 mm

- Ελάχιστο μέγεθος για τον οριζόντιο συγκρατητήρα στην κάτω γνάθο 2 mm x 8 mm
- Ελάχιστο μέγεθος για τον οριζόντιο δακτύλιο στην άνω γνάθο 2 mm x 8 mm

Πληροφορίες για το υλικό

Οι οδοντοτεχνικοί δίσκοι JUVORA™ κατασκευάζονται από πολυμερές PEEK-OPTIMA® LT1 της εταιρίας Invisio

Μορφή:	Συμπαγής
Χρώμα:	Γκρι/Καφέ
Οσμή:	Άοσμο.
pH (Τιμή):	Άγνωστο.
Σημείο βρασμού (oC):	Άγνωστο.
Σημείο τήξης (oC):	343
Σημείο ανάφλεξης (oC):	Άγνωστο.
Θερμοκρασία αυτανάφλεξης (oC):	595
Οξειδωτικές ιδιότητες:	Μη εφαρμοστέο.
Τάση ατμών (Pascal):	Άγνωστη.
Πυκνότητα (g/ml):	~1,3
Διαλυτότητα (νερό):	Αδιάλυτο.

Οδηγίες κατεργασίας

Παρέχονται αναλυτικές οδηγίες κατεργασίας οι οποίες πρέπει να τηρούνται από τους τελικούς χρήστες (οδοντοτεχνικά εργαστήρια και οδοντοτεχνίτες) κατά το φρεζάρισμα σκελετών από τον οδοντοτεχνικό δίσκο JUVORA™. Τα οδοντοτεχνικά εργαστήρια που προμηθεύονται το δίσκο πιστοποιούνται από την JUVORA™ Ltd, με μια διαδικασία που περιλαμβάνει την αξιολόγηση της ικανότητάς τους να ακολουθούν την καθοδήγηση κατεργασίας για την κατασκευή σκελετών υψηλής ποιότητας και τελικών οδοντοστοιχιών, όποτε απαιτείται, χρησιμοποιώντας τον υφιστάμενο εξοπλισμό τους. Αυτή η αξιολόγηση διεκπεραιώνεται από την JUVORA™ Ltd ή από τα πιστοποιημένα κέντρα φρεζαρίσματος.

Παραγωγή

Οι ακατέργαστοι οδοντοτεχνικοί δίσκοι JUVORA™ μπορούν να υποβληθούν σε κατεργασία μόνο σε κατάλληλους φρεζαδόρους με κατάλληλα προγράμματα φρεζαρίσματος. Η κεφαλή φρεζαρίσματος πρέπει να είναι κατάλληλη για τη μηχανουργική κατεργασία πολυμερούς

PEEK. Η JUVORA™ Ltd συνιστά την κατάλληλη προσαρμογή του λογιστικού CAM από τον κατασκευαστή του λογισμικού προκειμένου να είναι δυνατό το φρεζάρισμα του οδοντοτεχνικού δίσκου JUVORA™. Για ακριβή προσαρμογή, συνιστάται η χρήση φρεζαδόρου 5 αξόνων σταθερής κατασκευής. Η JUVORA™ Ltd συνιστά επίσης της ψύξη της κεφαλής φρεζαρίσματος για πιο ακριβές φρεζάρισμα και για την παράταση της ωφέλιμης διάρκειας ζωής της. *Βλ. υποσημείωση.

Αφαίρεση πρόσθεσης από τον οδοντοτεχνικό δίσκο

Αφαιρέστε προσεκτικά την πρόσθεση από το υπόλοιπο υλικό χρησιμοποιώντας φρέζα σκληρού μετάλλου, προσέχοντας ιδιαίτερα τα άκρα των στεφανών.

Τελείωση

Για την εργασία τελείωσης, συνιστάται η χρήση φρεζών εγκάρσιας τομής από σκληρό μέταλλο. Συγκεκριμένα, κατάλληλες για χρήση είναι απλές φρέζες εγκάρσιας τομής ή ειδικές φρέζες ευθείας οδόντωσης. Επιπλέον τελείωση οριζόντιου δακτυλίου και συγκρατητήρα μπορεί να πραγματοποιηθεί με στιλβωτή πυριτίου. Πριν από στιλβωση υψηλής στιλπνότητας, η JUVORA συνιστά

βούρτσισμα στη μηχανή στιλβωσης. Για τη στιλβωση υψηλής στιλπνότητας της συσκευής, χρησιμοποιήστε τροχό λείανσης από τρίχα κασίικας ή ακατέργαστο βαμβάκι. Για το εσωτερικό των τηλεσκοπικών εξαρτημάτων, η JUVORA™ Ltd συνιστά τη χρήση λεπτής βούρτσας. Χρησιμοποιείτε λεπτή (λευκή) πάστα στιλβωσης.

Πληροφορίες για την ασφάλεια

Κατά τη μηχανουργική κατεργασία του οδοντοτεχνικού δίσκου JUVORA™, συνιστάται να λαμβάνονται οι ακόλουθες προφυλάξεις:

- Μάσκα σκόνης ή απορρόφηση σκόνης
- Μέσα ατομικής προστασίας (προστασία ματιών, γάντια)

Πληροφορίες φύλαξης

Ο οδοντοτεχνικός δίσκος JUVORA™ πρέπει να φυλάσσεται σε ξηρό μέρος και να αποφεύγεται η άμεση έκθεση στο ηλιακό φως. Το πολυμερές PEEK-OPTIMA® από το οποίο κατασκευάζεται ο οδοντοτεχνικός δίσκος JUVORA™ είναι σταθερό και μπορεί να φυλάσσεται για μεγάλες χρονικές περιόδους (10ετής διάρκεια ζωής). Διαθέτει εύρος θερμοκρασίας χρήσης από κρυογενικές θερμοκρασίες έως και 250°C. Ως εκ τούτου, το εύρος θερμοκρασίας φύλαξης του οδοντοτεχνικού δίσκου JUVORA™ είναι οποιοδήποτε επίπεδο θερμοκρασίας και υγρασίας περιβάλλοντος.

Πρόσθετες πληροφορίες

Για περισσότερες πληροφορίες, επικοινωνήστε με τη διεύθυνση info@juvoradental.com.

*Σημείωση: Απευθυνθείτε στον κατασκευαστή του φρεζαδόρου για πληροφορίες σχετικά με την κατεργασία PEEK. Ακολουθείτε τις οδηγίες του συστήματος CAM και του κατασκευαστή του φρεζαδόρου σχετικά με την κατεργασία οδοντοτεχνικών δίσκων JUVORA

Indicaciones

Para la fabricación de los marcos utilizados en la producción de:

- i) dentaduras y sobredentaduras completas y parciales extraíbles;
- ii) dentaduras sobre implantes y barras de implantes;
- iii) coronas anteriores y posteriores, y puentes posteriores de 3 unidades (1 diente artificial como máximo).

Contraindicaciones

No debe usarse en puentes con dos o más dientes artificiales.

Precauciones

Siga la guía de parámetros de fresado que se ofrece en el manual de procesamiento de Juvora:

- El grosor mínimo de las coronas secundarias y las carcasas de la matriz no debe ser inferior a 0,7 mm

- El grosor mínimo de las rejillas de retención «convencionales» no debe ser inferior a 2 mm
- El tamaño mínimo del retenedor horizontal de la mandíbula inferior es de 2 mm x 8 mm
- El tamaño mínimo de la banda horizontal en la mandíbula superior es de 2 mm x 8 mm

Información sobre el material

Los discos dentales JUVORA™ se fabrican a partir del polímero PEEK-OPTIMA® LT1 de Invibio

Forma:	Sólida
Color:	Gris / marrón
Olor:	Inodoro
ph (valor):	Desconocido
Punto de ebullición (°C):	Desconocido
Punto de fusión (°C):	343
Punto de inflamación (°C):	Desconocido
Temperatura de autoignición (°C):	595
Propiedades de oxidación:	No procede.
Presión de vapor (Pascal):	Desconocido
Densidad (g/ml):	~1,3
Solubilidad (agua):	Insoluble

Instrucciones para el procesado

Se incluyen instrucciones detalladas para el procesado que deben ser respetadas por los usuarios finales (laboratorios odontológicos y técnicos) al fresar marcos a partir del disco dental JUVORA™. Los laboratorios odontológicos a los que se suministre el disco estarán certificados por JUVORA™ Ltd, un proceso que conlleva la evaluación de su capacidad para seguir las indicaciones del procesado para fabricar marcos de gran calidad y dentadura acabadas, cuando proceda, utilizando su equipamiento existente. JUVORA™ Ltd o sus centros de fresado certificados realizarán esta evaluación.

Producción

Las planchas del disco dental JUVORA™ solo se pueden procesar en máquinas fresadoras adecuadas con los programas de fresado apropiados. La cabeza fresadora debe ser adecuada para trabajar el polímero PEEK. JUVORA™ Ltd recomienda que el fabricante del software CAM lo adapte de manera adecuada para permitir el fresado del disco

dental JUVORA™. Para obtener un ajuste exacto, se recomienda utilizar una fresadora de 5 ejes de construcción estable. JUVORA™ Ltd también recomienda enfriar la cabeza fresadora para lograr un fresado más preciso y para prolongar su vida útil. *Véase la nota al pie.

retirada de la prótesis del disco dental

Retire con cuidado la prótesis de la plancha usando una cuchilla de metal duro y preste especial atención a los bordes de la prótesis.

acabado

Se recomienda utilizar fresas de corte transversal hechas de metal duro para las tareas de acabado. Resultan especialmente útiles las fresas planas de corte transversal o las fresas especiales de dientes finos. El superacabado de las bandas y los retenedores horizontales puede realizarse mediante un pulidor de silicona. Antes del pulido de abrillantado, JUVORA recomienda cepillar el motor de pulimentado. El dispositivo puede pulirse hasta alcanzar un alto abrillantado usando una rueda

de pulido de algodón o de pelo de cabra. Para el interior de los accesorios telescópicos, JUVORA™ Ltd recomienda emplear cepillos finos. Utilice pasta pulidora fina (color blanco).

Información sobre seguridad

Se recomienda adoptar las siguientes precauciones de seguridad al trabajar con el disco dental JUVORA™:

- Mascarilla para el polvo o extracción del polvo
- Equipo protector personal (gafas protectoras, guantes)

Conservación

El disco dental JUVORA™ debe conservarse en un lugar seco y evitando la exposición a la luz solar directa. El polímero PEEK-OPTIMA® a partir del cual se elabora el disco dental JUVORA™ es estable y puede almacenarse durante un periodo de tiempo prolongado (10 años). Tiene una temperatura de trabajo de criogénica a 250 °C, por lo que el disco dental JUVORA™ puede almacenarse a cualquier temperatura y humedad ambiente.

Información adicional

Si desea obtener información adicional, póngase en contacto con: info@juvoradental.com.

*Nota: Hable con el fabricante de su máquina acerca del procesado del PEEK. Siga las instrucciones de su CAM y del fabricante de su máquina en lo relativo al procesado del disco dental JUVORA

Indications

Fabrication d'armatures destinées à la production de :

- Prothèses dentaires amovibles complètes et partielles, et prothèses hybrides ;
- Prothèses dentaires sur implants et barres implantaires ;
- Couronnes antérieures et postérieures, et bridges postérieurs 3 unités (maximum 1 pontique).

Contre-indications

Ne doit pas être utilisé dans les bridges avec 2 pontiques ou plus.

Précautions

Respectez les instructions relatives aux paramètres de fraisage fournies dans le guide de traitement :

- L'épaisseur minimum des couronnes secondaires et des logements de matrice ne doit pas être inférieure à 0,7 mm
- L'épaisseur minimum des grilles de rétention « conventionnelles » ne doit pas être inférieure à 2 mm

- Taille minimum de l'appareil de rétention horizontal dans la mâchoire inférieure : 2 mm x 8 mm
- Taille minimum de la bande horizontale dans la mâchoire supérieure : 2 mm x 8 mm

Information sur le matériau

Les disques dentaires JUVORA™ sont en polymère PEEK-OPTIMA® LT1 de la société

Forme :	Solide
Couleur :	Gris/marron
Odeur :	Inodore
pH (valeur)	Inconnu
Point d'ébullition (°C) :	Inconnu
Point de fusion (°C) :	343
Point d'éclair (°C) :	Inconnu
Point d'auto-inflammation (°C) :	595
Propriétés oxydantes :	Sans objet
Pression de vapeur (Pascal) :	Inconnu
Densité (g/ml) :	~1,3
Solubilité (dans l'eau) :	Insoluble.

Instructions de traitement

Les utilisateurs finaux (laboratoires et techniciens dentaires) sont tenus de respecter les instructions de traitement détaillées lors du fraisage des armatures à partir de disques dentaires JUVORA™. Les laboratoires dentaires qui prennent en charge les disques doivent être certifiés par la société JUVORA™ Ltd, afin d'évaluer leur capacité à observer les instructions fournies et à fabriquer des armatures et des prothèses dentaires (le cas échéant) de qualité supérieure à l'aide de leur équipement existant. Cet audit sera effectué par JUVORA™ Ltd ou l'un de ses centres de fraisage certifiés.

Introduction

Seules des fraiseuses équipées de programmes de fraisage appropriés doivent être utilisées pour transformer les disques dentaires JUVORA™ bruts. La tête de fraisage doit convenir à l'usinage de polymère PEEK. JUVORA™ Ltd recommande que le logiciel FAO soit adapté par le fabricant de logiciel pour permettre le fraisage du disque dentaire

JUVORA™. L'utilisation d'une fraiseuse à 5 axes stable est recommandée pour obtenir un ajustage optimal. JUVORA™ Ltd recommande également de refroidir la tête de fraisage pour permettre un fraisage précis et prolonger la vie utile de la tête. * Voir note en bas de page.

retrait de la prothèse du disque dentaire

Retirer la prothèse du moule avec précaution à l'aide d'un cutter en métal dur, en accordant une attention particulière aux bords de la prothèse.

Finissage

Pour le travail de finissage, il est recommandé d'utiliser des fraises à denture croisée en métal dur. Les fraises simples à denture croisée, ou les fraises spéciales à denture fine, conviennent particulièrement. On peut effectuer un finissage complémentaire fin des bandes et des grilles de rétention horizontales avec un polissoir en silicone. Avant un polissage haute brillance, JUVORA recommande le polissage avec moteur de polissage. Pour obtenir une haute brillance, on peut polir le

dispositif avec un disque en poils de chèvres ou en toile de coton. Pour les parties intérieures des télescopes, JUVORA™ Ltd recommande des brosses fines. Utiliser une pâte à polir fine (blanche).

Consignes de sécurité

Respecter les consignes de sécurité suivantes lors de l'usinage du disque dentaire JUVORA™ :

- Masque anti-poussières ou dispositif d'extraction de la poussière
- Equipement de protection personnelle (lunettes de sécurité, gants)

Informations relatives au stockage

Le disque dentaire JUVORA™ doit être stocké dans un endroit sec et ne doit pas être exposé directement au soleil. Le polymère PEEK-OPTIMA® à partir duquel est fabriqué le disque dentaire JUVORA™ est stable et peut être stocké pendant une période prolongée (durée de conservation de 10 ans). Sa plage de

*Note: il est recommandé de consulter le constructeur de la machine par rapport au traitement du PEEK. Prière de se conformer aux instructions du fabricant du logiciel FAO et du constructeur de la machine pour le traitement du disque dentaire JUVORA.

température d'utilisation est comprise entre les températures cryogéniques et 250 °C, la température de stockage du disque dentaire JUVORA™ correspond donc à toute température et humidité ambiantes.

Informations complémentaires

Pour de plus amples informations, veuillez contacter info@juvoradental.com.

Indikacije

Za izradu skeleta u proizvodnji:

- i) totalnih i parcijalnih mobilnih zubnih proteza i pokrovnih proteza;
- ii) proteza na implantatima i prečkama;
- iii) prednjih i stražnjih krunica, te stražnjih mostova s 3 jedinice (maksimalno 1 međučlan).

Kontraindikacije

Nije za uporabu u mostovima s 2 ili više međučlanova.

Mjere opreza

Slijedite upute za parametre glodanja dane u vodiču za Juvora postupak:

- Minimalna debljina sekundarnih kruna i kućišta matrica ne smije biti manja od 0,7 mm
- Minimalna debljina "konvencionalnih" retencijskih rešetki ne smije biti manja od 2 mm

- Minimalna veličina vodoravnog držača u donjoj čeljusti 2 mm x 8 mm
- Minimalna veličina vodoravne trake u gornjoj čeljusti 2 mm x 8 mm

tehnički podaci o materijalu

JUVORA™ dentalni diskovi su izrađeni od polimera Invibio PEEK-OPTIMA® LT1

Oblik:	Čvrsti
Boja:	Siva/smeđa
Miris:	Bez mirisa.
pH (vrijednost):	Nije poznato.
Vrelište (°C):	Nije poznato.
Talište (°C):	343
Plamište (°C):	Nije poznato.
Temperatura samopaljenja (°C):	595
Oksidacijska svojstva:	Nije primjenjivo.
Tlak para (Pa):	Nije poznato.
Gustoća (g/ml):	~ 1,3
Topivost (voda):	Netopivo.

Upute za obradu

Dane su detaljne upute i krajnji korisnici (zubotehnički laboratoriji i tehničari) ih se moraju pridržavati pri brušenju skeleta izrađenih od JUVORA™ dentalnog diska. JUVORA™ Ltd će izdati atest zubnim laboratorijima koji su snabdjeveni diskovima, postupak koji uključuje ocjenu njihove sposobnosti da se pridržavaju smjernica za obradu u proizvodnji visoko kvalitetnih skeleta i gotovih proteza gdje je to primjenjivo, koristeći svoju postojeću opremu. Te ocjene će zaključivati JUVORA™ Ltd ili njihovi atestirani centri za obradu glodanjem.

Proizvodnja

Sirovi JUVORA™ dentalni disk se može obrađivati samo na prikladnim glodalicama s odgovarajućim programima za glodanje. Glava glodalice mora biti prikladna za obradu PEEK polimera. JUVORA™ Ltd preporučuje da proizvođač softvera izvrši prikladnu prilagodbu CAM softvera kako bi se omogućilo glodanje JUVORA™ dentalnog diska. Za točnu izradu preporučuje se glodalica s 5 osi. JUVORA™ Ltd također preporučuje hlađenje glave glodalice za preciznije glodanje i njen dulji vijek trajanja. *Vidi napomenu.

skidanje proteze sa dentalnog diska

Pažljivo skinite protezu sa sirovog diska koristeći sjekač od tvrdog metala, a osobitu pozornost obratite na rubove proteza.

Završna obrada

Za završne radove, preporučuju se cross-cut svrdla od tvrdog metala. Obična cross-cut svrdla ili posebno fina svrdla su naročito podesna. Nadalje fina završna obrada vodoravnih traka i držačama može se izvesti silikonskim poliranjem. Prije poliranja za visoki sjaj, JUVORA preporučuje četkanje na polir motoru. Naprava se može ispolirati do visokog sjaja kotačićem za poliranje s kozjom dlakom ili vatom. Za unutrašnjost teleskopskih priključaka, JUVORA™ Ltd preporučuje fine četkice. Upotrijebite finu (bijelu) polirnu pastu.

Podaci vezani za sigurnost

Pri strojnoj obradi JUVORA™ dentalnog diska preporučuju se slijedeće mjere sigurnosti:

- Maska protiv prašine ili odvodnja prašine
- Osobna zaštitna oprema (zaštita za oči, rukavice)

Informacije o čuvanju

JUVORA™ dentalni disk treba čuvati na suhom i treba izbjegavati izravno izlaganje sunčevom svjetlu. Polimer PEEK-OPTIMA® iz kojeg je JUVORA™ dentalni disk izrađen je stabilan i može se čuvati dulje vrijeme (rok tajanja je 10godina). Raspon radne temperature mu je od kriogene do 250°C te je stoga raspon temperature čuvanja za JUVORA™ dentalni disk bilo koja sobna temperatura i vlažnost.

*Napomena: Obratite se proizvođaču vašeg stroja u vezi obrade PEEK polimera. U vezi obrade JUVORA dentalnih diskova pridržavajte se uputa za vaš CAM softver i uputa proizvođača glodalice.

Dodatne informacije

Za dodatne informacije obratite se na info@juvoradental.com.

Indicazioni

Per la fabbricazione di strutture utilizzate nella produzione di:

- Protesi dentarie mobili e overdenture parziali o complete;
- Protesi implantari e barre implantari;
- Corone anteriori e laterali e ponti laterali a 3 unità (massimo 1 elemento intermedio).

Controindicazioni

Non utilizzare in ponti con 2 o più elementi intermedi.

Precauzioni

Per i parametri di fresatura seguire le indicazioni fornite nella guida al trattamento Juvora:

- Spessore minimo delle corone secondarie e degli alloggiamenti della matrice non inferiore a 0,7 mm
- Spessore minimo per griglie di ritenzione "convenzionali" non inferiore a 2 mm

- Dimensione minima del retainer orizzontale nella mascella inferiore di 2 mm x 8 mm
- Dimensione minima della banda orizzontale della mascella superiore di 2 mm x 8 mm

Informazioni sul materiale

I dischi per odontoiatria JUVORA™ sono realizzati in polimero Invibio PEEK-OPTIMA® LT1

Forma:	Solida
Colore:	Grigio/marrone
Odore:	Inodore
Valore pH:	Non noto
Punto di ebollizione (°C):	Non noto
Punto di fusione (°C):	343
Punto di infiammabilità (°C):	Non noto
Temperatura di autoinfiammabilità (C°):	595
Proprietà ossidanti:	Non applicabile
Pressione di vapore (Pascal):	Non nota
Densità (g/ml):	~1,3
Solubilità in acqua:	Insolubile

Istruzioni per il trattamento

Di seguito sono fornite le istruzioni dettagliate per il trattamento che devono essere seguite dagli utilizzatori finali (laboratori dentistici e tecnici) durante la fresatura delle strutture dai dischi per odontoiatria JUVORA™. I laboratori dentistici che utilizzano i dischi saranno certificati da JUVORA™ Ltd, attraverso un processo che prevede la valutazione della capacità di seguire le linee guida di trattamento per produrre strutture di qualità elevata e dentiere eccellenti, se applicabile, utilizzando le proprie apparecchiature. La valutazione sarà effettuata da JUVORA™ Ltd o dai propri centri di fresatura certificati.

Produzione

I dischi per odontoiatria grezzi JUVORA™ possono essere trattati con frese idonee dotate di programmi di fresatura appropriati. La testa della fresa deve essere adatta alla lavorazione meccanica del polimero PEEK. JUVORA™ Ltd consiglia l'adattamento del software CAM da parte del produttore per permettere la fresatura dei dischi per odontoiatria JUVORA™.

Per un adattamento di precisione si consiglia una fresatrice a 5 assi a struttura stabile. Per un funzionamento preciso e per prolungarne la durata di esercizio, JUVORA™ Ltd raccomanda inoltre il raffreddamento della testa della fresatrice. *Vedi nota a piè di pagina.

Rimozione della protesi dal disco per odontoiatria

Rimuovere con cura la protesi dal disco grezzo utilizzando un taglierino di metallo duro e facendo particolare attenzione ai margini della protesi.

Rifinitura

Per il lavoro di rifinitura utilizzare frese in metallo duro con taglio incrociato. Particolarmente indicate sono le normali frese con taglio incrociato o le speciali frese a denti fini. L'ulteriore rifinitura delle bande e dei retainer orizzontali può essere fatta con un gommino lucidante. Prima della lucidatura a specchio, JUVORA raccomanda di spazzolare la lucidatrice. Il dispositivo può essere portato ad un alto grado di lucidatura a specchio utilizzando una buffing in pelo di capra o in

cotone. Per la parte interna dei raccordi telescopici, JUVORA™ Ltd raccomanda l'utilizzo di spazzole sottili. Utilizzare pasta lucidante fine (bianca).

Informazioni sulla sicurezza

Durante la fresatura del disco per odontoiatria JUVORA™ si consiglia di adottare le seguenti precauzioni:

- Utilizzare una mascherina per la polvere o un dispositivo per l'estrazione della polvere
- Utilizzare dispositivi di protezione individuale (guanti, dispositivi per la protezione degli occhi)

*Nota: chiedere al produttore se la fresatrice è adatta all'uso con il PEEK. Seguire le istruzioni del proprio CAM e del produttore della fresatrice relative al trattamento dei dischi per odontoiatria JUVORA

Informazioni sulla conservazione

Il disco per odontoiatria JUVORA™ deve essere conservato in luogo asciutto al riparo dalla luce diretta del sole. Il polimero PEEK-OPTIMA® di cui il disco è fatto è stabile e può essere conservato per periodi prolungati (periodo di validità 10 anni). Ha una temperatura di lavoro che va da temperature criogeniche fino a 250°C; di conseguenza il disco per odontoiatria JUVORA™ può essere conservato in ambienti con qualsiasi condizione di temperatura e umidità.

Informazioni aggiuntive

Per ulteriori informazioni contattare info@juvoradental.com.

Javallatok

A vázakat a következők előállításához gyártották:

- teljesen vagy részlegesen kivehető fogpótlások és overdenture fogpótlások;
- beültetett fogpótlások és implantátumsorok;
- anterior és poszterior koronák, és háromegységes poszterior hidak (legfeljebb 1 hídváz).

ellenjavallatok

Nem használható 2 vagy több hídváz as hidak esetében.

Óvintézkedések

Kövesse a frézelési útmutató paramétereit, amely a Juvora feldolgozási útmutatásban található:

- A másodlagos koronák és mátrixházak vastagsága nem lehet kevesebb mint 0,7 mm.
- A „konvencionális” retenció elemek vastagsága nem lehet kevesebb mint 2 mm.

- Az mandibulán a horizontális rögzítőelem mérete legalább 2 mm x8mm legyen.
- A maxillán a horizontális szalag mérete legalább 2 mm x8mm legyen.

anyaginformáció

A JUVORA™ fogászati faragható korongok Invibio PEEK-OPTIMA® LT1 polimerből készültek.

Forma:	Szilárd
Szín:	Szürke/barna
Szag:	Szagtalan
pH (érték):	Nem ismert
Forráspont (°C):	Nem ismert
Olvadáspont (°C):	343
Gyulladáspont (°C):	Nem ismert
Öngyulladás hőmérséklet (°C):	595
Oxidáló tulajdonságok:	Nem alkalmazható
Gőznyomás (Pascal):	Nem ismert
Sűrűség (g/ml):	~1,3
Oldhatóság (Víz):	Oldhatatlan

Feldolgozási előírás

A JUVORA™ fogászati faragható korongokra vonatkozó részletes feldolgozási előírás rendelkezésre áll, és a végfelhasználónak (fogászati laboratóriumok és fogtechnikusok) át kell tanulmányoznia azt a vázak frézése előtt. A faragható korongokat alkalmazó fogászati laboratóriumok megkaphatják a JUVORA™ Ltd tanúsítványát, miután igazolták, hogy a meglévő felszerelésüket használva és a gyártó útmutatásait követve képesek minőségi vázak és kész fogpótlások előállítására. Ezt a folyamatot a JUVORA™ Ltd vagy a JUVORA™ Ltd tanúsítványával rendelkező frézközpont végzi.

elkészítés

A JUVORA™ fogászati faragható korongok csak az arra alkalmas, valamint megfelelő frézelőprogrammal rendelkező frézelőgépek segítségével munkálthatók meg. A frézelőfejnek alkalmazni kell lennie poliéterketon (PEEK) feldolgozására. A JUVORA™ Ltd javasolja, hogy

tegye alkalmassá a CAM programot a JUVORA™ fogászati faragható korongok frézelésére, a program gyártójának segítségével. A pontos illeszkedés érdekében stabil kialakítású, öttengelyű frézelőgép használata ajánlott. A JUVORA™ Ltd ajánlja továbbá a frézelőfej hűtését a frézelés pontosságának, és a fej hasznos élettidejének növelése érdekében. *Lásd a lábjegyzetet.

az protézis eltávolítása a fogászati faragható korongból

Kemény fémvágó segítségével óvatosan távolítsa el a protézist a tömbből, különös figyelemmel a fogpótlás széleire.

Finírozás

A finírozási munkához kemény fémből készült, harántvágású fúrófej használata javallott. A célnak leginkább a sima harántvágású fúrófej vagy a különleges, finoman fogazott fúrófej a legmegfelelőbb. A vízszintes szalagok, valamint a rögzítőelemek további finírozására szilikonos

polírozó használható. Az Invibio javasolja a polírozó motor használatát a fényesre polírozás előtt. Az eszköz kecskeszőrrel vagy pamut polírozókoronggal polírozható fényesre. A teleszkópos illeszkedések belső részéhez a JUVORA™ Ltd lágysörtéjű kefét javasol. Használjon finom (fehér) polírozópasztát.

Biztonsági tájékoztató

A JUVORA™ fogászati faragható korong készítése közben ajánlott betartani a következő óvintézkedéseket:

- Pormaszk vagy porelszívás alkalmazása.
- Személyi védőfelszerelés (szemvédelem, kesztyűk) használata.

tárolási információk

A JUVORA™ fogászati faragható korongot nem szabad száraz helyen tárolni, valamint nem szabad közvetlen napfénynek kiténni. A JUVORA™ fogászati faragható korong stabil szerkezetű és hosszú időn át tárolható (tárolhatósági ideje: 10 év) PEEK-OPTIMA® polimerből készült. Munkahőmérséklete a kriogén állapottól 250 °C-ig terjed, így a JUVORA™ fogászati faragható korong bármilyen környezeti hőmérsékleten és páratartalom mellett tárolható.

további adatok

További információkért írjon a következő e-mail címre: info@juvoradental.com.

**Megjegyzés: Gépe poliéterketon (PEEK) -feldolgozását illetően érdeklődjön annak gyártójánál.

Kövesse a CAM és gépe gyártójának utasításait a JUVORA fogászati faragható korongok feldolgozását illetően.

Indicaties

Voor het vervaardigen van onderstructuren die worden gebruikt bij de productie van:

- Volledige en partiële uitneembare tandprothesen en overkappingsprothesen;
- Implantaatprothesen en implantaatstaven;
- Anterieure en posterieure kronen, en posterieure bruggen met 3 elementen (maximaal 1 zwevende kroon).

Contra-indicaties

Niet gebruiken bij bruggen met 2 of meer zwevende kronen.

Voorzorgsmaatregelen

Volg de gegeven richtlijn voor de freesparameter in de verwerkingshandleiding van Juvora:

- de minimale dikte voor secundaire kronen en voor matrixbehuizingen mag niet minder zijn dan 0,7 mm
- de minimale dikte voor 'conventionele' retentierasters mag niet minder zijn dan 2 mm

- de minimale afmeting van de horizontale retainer in de onderkaak is 2 mm x 8 mm
- de minimale afmetingen van de horizontale band in de bovenkaak is 2 mm x 8 mm

Materiaalinformatie

Tandheelkundige schijven van JUVORA™ worden vervaardigd van Invibio PEEK-OPTIMA® LT1 polymeer.

Vorm:	Vast
Kleur:	Grijs/bruin
Geur:	Geurloos.
pH (waarde)	Niet bekend.
Kookpunt (°C):	Niet bekend.
Smeltpunt (°C):	343
Vlampunt (°C):	Niet bekend.
Zelfontstekingstemperatuur (°C):	595
Oxiderende eigenschappen:	Niet van toepassing.
Dampdruk (Pascal):	Niet bekend.
Dichtheid (g/ml):	~1,3
Oplosbaarheid (in water):	Niet oplosbaar.

Verwerkingsinstructies

Er worden gedetailleerde verwerkingsinstructies gegeven die door de eindgebruikers (tandtechnisch laboratoria en technici) in acht moeten worden genomen bij het frezen van een raamwerk voor de tandheelkundige schijven van JUVORA™. Tandtechnische laboratoria waaraan de disc wordt geleverd worden gecertificeerd via JUVORA™ Ltd, een proces waarbij een beoordeling plaatsvindt van hun vermogen tot het volgen van de verwerkingsrichtlijnen bij het produceren van raamwerken en definitieve prothesen van hoge kwaliteit waarbij waar van toepassing de eigen aanwezige apparatuur wordt gebruikt. Deze beoordeling wordt verricht door JUVORA™ Ltd of door een van haar gecertificeerde freescentra.

Productie

Nieuwe maagdelijke tandheelkundige schijven van JUVORA™ kunnen uitsluitend worden verwerkt op hiervoor geschikte freesmachines die zijn uitgerust met de juiste freesprogramma's. De freeskop moet geschikt zijn voor het machinaal verwerken van PEEK

polymeer. JUVORA™ Ltd adviseert het op de juiste wijze laten aanpassen van de CAM-software door de softwarefabrikant, zodat frezen van tandheelkundige schijven van JUVORA™ mogelijk is. Voor een exacte pasvorm wordt een 5-assige freesmachine in een stabiele constructie aanbevolen. Voor nauwkeuriger freeswerk en voor het verlengen van de levensduur adviseert JUVORA™ Ltd ook koeling van de freeskop.* Zie voetnoot.

Verwijderen van de prothese uit de tandheelkundige schijf

Verwijder de prothese voorzichtig uit de disc met behulp van een harde metalen cutter, en let hierbij met name op de randen van de prothese.

nabewerking

Voor de nabewerking worden hardmetalen cross-cut-boortjes aanbevolen. Hiervoor zijn met name vlakke cross-cut-boortjes of speciale fijngetande boortjes geschikt. Verder fijn nabewerken van horizontale banden en retainers kan worden verricht met een siliconen polijstmiddel. JUVORA adviseert voorafgaand aan polijsten met hoogglans te sproeien

met behulp van de polijstmotor. Het product kan met een hoogglansmiddel worden gepolijst met een geitenharen of katoenen polijstschiif. Voor de binnenkant van telescoophulpstukken adviseert JUVORA™ Ltd kleine borstels. Gebruik fijne (witte) polijstpasta.

Veiligheidsinformatie

De volgende veiligheidsmaatregelen worden geadviseerd tijdens het met de machine verwerken van de tandheelkundige schijf van JUVORA™:

- stofmasker of stofextractie
- persoonlijke beschermende uitrusting (oogbescherming, handschoenen)

Informatie over opslag

De tandheelkundige schijf van JUVORA™ moet in een droge opslagruimte worden bewaard en blootstelling aan direct zonlicht moet worden vermeden. Het PEEK-OPTIMA® polymeer waar de tandheelkundige schijf van JUVORA™ van is gemaakt is stabiel en kan gedurende langere tijd worden opgeslagen (de houdbaarheidstermijn is 10 jaar). Het bereik van de werkt temperatuur loopt van cryogeen tot aan 250 °C en daarom kan de tandheelkundige schijf van JUVORA™ in elke omgevingstemperatuur en bij elke vochtigheidsgraad worden opgeslagen.

aanvullende informatie

Neem voor aanvullende informatie contact op via info@juvoradental.com.

*Opmerking: Bespreek de verwerking van PEEK met de fabrikant van uw machine. Volg de instructies van uw CAM en producent van uw machine op met betrekking tot het verwerken van tandheelkundige schijven van JUVORA.

Indikasjoner

For produksjon av strukturer som brukes ved fremstilling av:

- i) fullt og delvis uttakbare tannproteser og overtannproteser,
- ii) implantatproteser og implantatstenger,
- iii) kroner for fremre og bakre tenner, og broer med tre enheter for bakre tenner (maks. én kunstig tann).

Kontraindikasjoner

Skal ikke brukes i broer med to eller flere kunstige tenner.

Forholdsregler

Følg parameterveiledningen for fresing gitt i Juvoras instruksjonene for håndtering:

- Minimumstykkelse for sekundærkroner og matriseholdere må ikke være mindre enn 0,7 mm
- Minimumstykkelse for “konvensjonelle” retensjonsnett må ikke være mindre enn 2 mm

- Minimumsstørrelse for horisontal holder i nedre kjeve: 2 × 8 mm
- Minimumsstørrelse for horisontalt bånd i øvre kjeve: 2 × 8 mm

Materialinformasjon

JUVORA™-dentalplater er fremstilt i Invisio PEEK-OPTIMA®LT1-polymer

Form:	Fast
Farge:	Grå/brun
Lukt:	Luktfri.
pH (Verdi)	Ukjent.
Kokepunkt (°C):	Ukjent.
Smeltepunkt (°C):	343
Flammepunkt (°C):	Ukjent.
Selvantennelsestemperatur (°C):	595
Oksidasjonsegenskaper:	Ikke relevant.
Damptrykk (Pascal):	Ukjent.
Tetthet (g/ml):	~1,3
Oppløselighet (vann):	Uoppløselig.

Instruksjoner for håndtering

Detaljerte instruksjoner for håndtering medfølger og må følges av sluttbrukerne (tanntekniske laboratorier og tannteknikere) ved fresing av strukturer fra JUVORA™-dentalplate. Tanntekniske laboratorier som benytter dentalplatene, vil bli sertifisert av JUVORA™ Ltd gjennom en prosedyre som involverer vurderinger av deres evne til å følge håndteringsveiledningene for å fremstille strukturer av høy kvalitet og ferdige tannproteser ved hjelp av eget utstyr. Denne vurderingen vil bli foretatt av JUVORA™ Ltd eller dennes sertifiserte fresesentre.

Produksjon

JUVORA™-dentalplater skal kun behandles på egnede fresemaskiner med egnede freseprogrammer. Fresehodet må være egnet for maskinbehandling av PEEK-polymer. JUVORA™ Ltd anbefaler at CAM-programvaren tilpasses av programvareprodusenten for å legge til rette for fresing av JUVORA™ -dentalplate. For best tilpasning anbefales en fresemaskin med fem akser og stabil konstruksjon. JUVORA™ Ltd anbefaler også kjøling av fresehodet for mer nøyaktig fresing og lengst mulig levetid. *Se fotnote.

Protesefjerning fra dentalplaten

Fjern protesen forsiktig fra selve platen ved hjelp av en hardmetallskjærer, og vær spesielt forsiktig med protesens kanter.

avslutning

Det anbefales harde, tverrskårne bor for avslutningsarbeid. Glatte, tverrskårne bor eller spesiallagde, fintannede bor passer spesielt bra. Videre avslutning av horisontale bånd og holdere kan utføres med en silisumpolerer. Før høyglanspolering anbefaler JUVORA pussing på poleringsmotoren. Enheten kan poleres til høy glans med en polerskive av geitehår eller bomull. JUVORA™ anbefaler fine børster for innsidene av teleskoptilleggene. Bruk finkornet (hvit) polerpasta.

sikkerhetsinformasjon

Ved maskinering av JUVORA™-dentalplaten anbefales følgende forholdsregler:

- Støvmaske eller støvuttrekk
- Personlig verneutstyr (vernebriller, hansker)

oppbevaringsinformasjon

JUVORA™-dentalplaten skal oppbevare tørt og ikke utsettes for direkte sollys. PEEK-OPTIMA®-polymeren som JUVORA™-dentalplaten er lagd av, er stabil og kan oppbevares i en utvidet periode (10 års holdbarhet). Den har et temperaturområde fra kryogenisk til 250 °C, og lagringstemperaturen for JUVORA™-dentalplaten er dermed ved hvilken som helst romfuktighet og -temperatur.

*Merk: Rådfør deg med maskinprodusenten om behandling av PEEK. Følg instruksjonene til din CAM og maskinprodusenten når det gjelder behandling av JUVORA-dentalplate

tilleggsinformasjon

For mer informasjon kan du kontakte info@juvoradental.com

Zastosowanie

Do przygotowania płyty podstawy wykorzystywanej w produkcji

- całkowitych i częściowych ruchomych protez zębowych i protez nakładowych;
- protez i belek mocowanych na implantach;
- koron zębów przednich i tylnych, oraz tylnych mostów 3-elementowych (maksymalnie 1 przęsło).

Przeciwwskazania

Nie stosować w mostach zawierających 2 lub więcej przęseł.

Środki ostrożności

Przestrzegać wytycznych dotyczących frezowania podanych w instrukcji obróbki firmy Juvora:

- Minimalna grubość koron wtórnych i metalowych matryc nie może być mniejsza niż 0,7 mm
- Minimalna grubość „konwencjonalnych” siatek mocujących nie powinna być mniejsza niż 2 mm

- Minimalny rozmiar poziomej klamry mocującej na dolnej szczęce 2 mm × 8 mm
- Minimalny rozmiar łącznika poziomego na górnej szczęce 2 mm × 8 mm

Informacje o materiale

Płyty JUVORA™ do protez dentystycznych są wytwarzane z polimeru Invisio PEEK-OPTIMA® LT1

Postać:	Stała
Kolor:	Szary/brązowy
Zapach:	Bez zapachu.
Wartość pH:	Nieznana.
Temperatura wrzenia (°C):	Nieznana.
Temperatura topnienia (°C):	343
Temperatura zapłonu (°C):	Nieznana.
Temperatura samozapłonu (°C):	595
Właściwości utleniające:	Nie dotyczy.
Prężność pary (Pascal):	Nieznana.
Gęstość (g/ml):	~1,3
Rozpuszczalność (Woda):	Nierozpuszczalny.

Instrukcja postępowania

Dostarczane są szczegółowe instrukcje postępowania, które muszą być przestrzegane przez użytkowników końcowych (laboratoria dentystyczne i techników) podczas frezowania podstaw z płyt dentystycznych firmy JUVORA™. Laboratoria dentystyczne korzystające z płyt otrzymają certyfikat JUVORA™ Ltd w drodze procesu obejmującego ocenę ich możliwości w zakresie przestrzegania wytycznych dotyczących produkcji wysokiej jakości podstaw do protez oraz końcowych protez za pomocą posiadanego wyposażenia. Oceny tych możliwości dokona firma JUVORA™ Ltd lub przedstawiciele jej certyfikowanych centrów frezowania.

Produkcja

Płyty dentystyczne JUVORA™ do protez zębowych mogą być przygotowywane tylko w odpowiednich urządzeniach do frezowania, z wykorzystaniem odpowiedniego oprogramowania. Frezarka protetyczna musi nadawać się do obróbki polimeru PEEK. Firma JUVORA™ Ltd zaleca odpowiednie przystosowanie oprogramowania CAM przez producenta oprogramowania, aby umożliwić frezowanie płyty JUVORA™ do protez dentystycznych. W celu dokładnego dopasowania zaleca się zastosowanie

5-osiowej frezarki o stabilnej konstrukcji. Firma JUVORA™ Ltd zaleca również schładzanie głowicy frezarki, aby uzyskać dokładniejsze frezowanie i przedłużyć okres użytkowania.
*Patrz przypis.

Usuwanie protezy z płyty dentystycznej

Ostrożnie wyjąć protezę z formy za pomocą czązków, zwracając szczególną uwagę na brzegi protezy.

obróbka ostateczna

Do obróbki ostatecznej zaleca się stosowanie twardych metalowych frezów ze szlifem poprzecznych. Szczególnie nadają się do tego zwykle frezy ze szlifem poprzecznym lub specjalne frezy z drobnymi ząbkami. Dalszą, dokładniejszą obróbkę poziomych łączników i klamer mocujących można przeprowadzić przy użyciu silikonowej końcówki polerskiej. Firma JUVORA zaleca, aby przed wypolerowaniem na wysoki połysk, zastosować szcotożowanie mechaniczne przy użyciu tarczy polerskiej. Wyrób można wypolerować na wysoki połysk przy użyciu tarczy polerskiej z koziego włosia lub bawełny. Do obróbki wnętrza protez teleskopowych firma JUVORA™ Ltd. zaleca stosowanie drobnych szcotożek. Należy stosować droбноziarnistą pastę polerską (białą).

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Podczas obróbki płyty dentystycznej JUVORA™ należy zachować następujące środki ostrożności:

- Maski przeciwpyłowa lub odsysanie pyłu
- Indywidualne środki ochrony (ochrona oczu, rękawiczki)

Informacje nt. przechowywania

Płyta dentystyczna JUVORA™ powinna być przechowywana w suchym miejscu nienarażonym na bezpośrednie działanie światła słonecznego. Polimer PEEK-OPTIMA®, z którego wykonana jest płyta dentystyczna JUVORA™ jest stabilny i może być przechowywany przez długi okres (okres trwałości wynosi 10 lat). Jego zakres roboczy temperatury waha się od temperatur kriogenicznych do maksymalnie 250°C, w związku z czym płyta dentystyczna JUVORA™ może być przechowywana w dowolnych warunkach temperatury i wilgotności otoczenia.

*Uwaga: Należy skonsultować się z producentem frezarki odnośnie obróbki polimeru PEEK. Należy przestrzegać instrukcji systemu CAM i producenta frezarki w zakresie obróbki płyt JUVORA do protez dentystycznych

Informacje dodatkowe

Aby uzyskać dodatkowe informacje, skontaktować się z adresem info@juvoradental.com.

Indicações

Para o fabrico de estruturas utilizadas na produção de:

- i) Dentaduras e sobredentaduras integrais e parciais removíveis;
- ii) Dentaduras de implante e barras de implante;
- iii) Coroas anteriores e posteriores, e pontes posteriores de 3 unidades (máximo 1 pêntico).

Contra-indicações

Não utilizar em pontes com 2 ou mais pênticos.

Precauções

Seguir a linha de orientação sobre parâmetros de produção fornecida no guia de processamento da Juvora:

- Para coroas secundárias e suportes de matrizes, a espessura mínima não deve ser inferior a 0,7 mm
- Para grelhas de retenção “convencionais”, a espessura mínima não deve ser inferior a 2 mm

- O retentor horizontal no maxilar inferior deve ter um tamanho mínimo de 2 mm x 8 mm
- A faixa horizontal no maxilar superior deve ter um tamanho mínimo de 2 mm x 8 mm

Informações sobre o material

Os discos dentários JUVORA™ são fabricados em polímero Invibio PEEK-OPTIMA® LT1

Forma:	Sólida
Cor:	Cinzento/castanho
Odor:	Sem odor
pH (valor):	Desconhecido
Ponto de ebulição (°C):	Desconhecido
Ponto de fusão (°C):	343
Ponto de ignição (°C):	Desconhecido
Temperatura de auto-ignição (°C):	595
Propriedades oxidativas:	Não aplicável
Pressão do vapor (Pascal):	Desconhecido
Densidade (g/ml):	~1,3
Solubilidade (água):	Insolúvel

Instruções de processamento

As instruções detalhadas de processamento fornecidas devem ser respeitadas pelos utilizadores finais (laboratórios e técnicos dentários) quando procederem à produção de estruturas a partir do disco dentário JUVORA™. Os laboratórios dentários que pretendam utilizar o disco serão certificados pela JUVORA™ Ltd, através de um processo que envolve a avaliação da capacidade dos mesmos para seguir as linhas de orientação relativas ao processamento, de modo a poderem fabricar estruturas e dentaduras finais de elevada qualidade, quando aplicável, utilizando os equipamentos de que dispõem. Esta avaliação será realizada pela JUVORA™ Ltd ou pelos seus centros de produção certificados.

Produção

Os discos dentários JUVORA™ virgens apenas podem ser processados em equipamentos de fresagem adequados, com programas de produção apropriados. A cabeça de fresagem tem de ser adequada para maquinar o polímero PEEK. A JUVORA™ Ltd recomenda a adaptação do software

CAM por parte do fabricante do software, de modo a permitir a fresagem do disco dentário JUVORA™. Por forma a obter um encaixe perfeito, recomenda-se a utilização de um equipamento de fresagem de 5 eixos e construção estável. A JUVORA™ Ltd recomenda igualmente a refrigeração da cabeça de fresagem, de modo a garantir uma produção mais precisa e prolongar o tempo de vida útil da mesma. *Consulte a nota de rodapé.

remoção da prótese do disco dentário

Remova cuidadosamente a prótese do bloco virgem utilizando um instrumento de corte metálico rígido e prestando especial atenção às arestas da prótese.

acabamento

Para o trabalho de acabamento, recomenda-se a utilização de brocas de corte transversal de metal rígido. São particularmente adequadas brocas de corte transversal simples ou brocas de dentes finos especiais. O acabamento fino posterior de faixas e retentores horizontais pode ser levado a cabo com um polidor de silício. Antes do polimento de alto

brilho, a JUVORA recomenda a escovagem no motor de polimento. O dispositivo pode ser polido para obtenção de alto brilho com uma roda de polimento de pêlo de cabra ou de lã-algodão. Para os interiores de ligações telescópicas, a JUVORA™ Ltd recomenda escovas finas. Utilize pasta de polimento fina (branca).

Informações de segurança

Durante a fresagem do disco dentário JUVORA™, recomenda-se a adopção das seguintes precauções de segurança:

- Máscara anti-poeiras e extracção de pó
- Equipamento de protecção pessoal (protecção ocular, luvas)

Informações de armazenamento

O disco dentário JUVORA™ deve ser conservado num local seco e evitar-se a exposição à luz solar directa. O polímero PEEK-OPTIMA® a partir do qual é fabricado o disco dentário JUVORA™ é estável e pode ser armazenado durante um período de tempo prolongado (prazo de validade de 10 anos). Suporta uma temperatura de trabalho variável desde valores criogénicos até 250°C, portanto, o intervalo de temperatura de armazenamento para o disco dentário JUVORA™ é qualquer temperatura e humidade ambientes.

Informações adicionais

Para obter informações adicionais, contacte info@juvoradental.com.

*Nota: consulte o fabricante do seu equipamento de fresagem relativamente ao processamento de PEEK. Siga as instruções do seu sistema de CAM e do fabricante do seu equipamento de fresagem no que respeita ao processamento do disco dentário JUVORA

Indicații

Pentru fabricarea scheletelor utilizate în producția de:

- Proteze și supraproteze dentare detașabile, totale și parțiale;
- Proteze dentare sprijinite pe implanturi și implanturi cu bară
- Coroane anterioare și posterioare și punți posterioare cu 3 elemente (maxim 1 corp de punte).

Contraindicații

A nu se utiliza la punți cu 2 sau multe corpuri.

Precauții

Respectați îndrumările legate de parametrii de frezare din ghidul de prelucrare Juvora:

- Grosimea minimă a coroanelor secundare și a corpurilor matricelor nu trebuie să fie sub 0,7 mm
- Grosimea minimă pentru sistemele de retenție „convenționale” nu trebuie să fie sub 2 mm

- Dimensiunea minimă a croșetului orizontal în mandibulă 2 mm × 8 mm
- Dimensiunea minimă a inelului orizontal în maxilar 2 mm × 8 mm

Informații despre material

Discurile dentare JUVORA™ sunt fabricate din polimer Invibio PEEK-OPTIMA® LT1

Formă:	Solidă
Culoare:	Gri/maro
Miros:	Inodor
pH (valoare):	Necunoscut
Punct de fierbere (°C):	Necunoscut
Punct de topire (°C):	343
Punct de aprindere (°C):	Necunoscut
Temperatură de autoaprindere (°C):	595
Proprietăți de oxidare:	Nu este cazul
Presiunea de vapori (Pascal):	Necunoscută
Densitate (g/ml):	~1,3
Solubilitate (în apă):	Insolubil

Instrucțiuni de prelucrare

Sunt furnizate instrucțiuni de prelucrare detaliate, iar acestea trebuie respectate de către utilizatorul final (laboratoare dentare și tehnicieni) atunci când se taie schelete din discul dentar JUVORA™. Laboratoarele dentare aprovizionate cu discul respectiv vor fi atestate prin intermediul JUVORA™ Ltd., un proces care implică evaluarea capacității acestora de a respecta îndrumările de prelucrare pentru fabricarea scheletelor de înaltă calitate și a protezelor finite, dacă este cazul, utilizând echipamentele existente. Această evaluare va fi efectuată de JUVORA™ Ltd. sau de centrele de frezare atestate ale acestora.

Producție

Discurile dentare JUVORA™ brute pot fi prelucrate numai pe aparate de frezare adecvate, cu programe de frezare adecvate. Capul de frezare trebuie să fie adecvat pentru prelucrarea polimerului PEEK. JUVORA™ Ltd. recomandă adaptarea adecvată a software-ului CAM de către producătorul software-ului, astfel încât să permită frezarea discului dentar JUVORA™. Pentru a se potrivi perfect, se recomandă un aparat de frezare cu 5 axe, cu o construcție

stabilă. De asemenea, JUVORA™ Ltd. recomandă răcirea capului de frezare pentru o frezare mai precisă și pentru a prelungi durata de utilizare a acestuia. *Vezi nota de subsol.

Îndepărtarea protezei de pe discul dentar

Îndepărtați proteza cu atenție de pe discul brut utilizând un cuțit din metal dur și acordați o atenție deosebită muchiilor protezei.

Finisare

Pentru finisare, se recomandă utilizarea frezelor în cruce din metal dur. Frezele în cruce simple sau frezele speciale cu dinți fini sunt recomandate în mod particular. Finisarea ulterioară fină a inelelor și a croșetelor orizontale se poate efectua cu un șlefuitor siliconic. Înainte de șlefuirea pentru luciu puternic, JUVORA recomandă perierea pe polizorul cu perie. Dispozitivul poate fi șlefuit până la obținerea unui luciu puternic cu un disc cu tampon de vată de bumbac sau cu păr de capră. Pentru partea interioară a anexelor telescopice, JUVORA™ Ltd recomandă perii fine. Utilizați o pastă de polizat fină (albă).

Informații privind siguranța

În timpul prelucrării discului dentar JUVORA™, se recomandă următoarele precauții pentru siguranță:

- Purtarea unei măști pentru praf sau extragerea prafului
- Echipament personal de protecție (protecția ochilor, mănuși)

Informații privind depozitarea

Discul dentar JUVORA™ trebuie păstrat într-un loc uscat, evitând expunerea la lumina solară directă. Polimerul PEEK-OPTIMA® din care este realizat discul dentar JUVORA™ este stabil și poate fi păstrat o perioadă lungă de timp (perioada de valabilitate 10 ani). Are un interval de temperaturi de lucru de la criogenie până la 250°C și, astfel, intervalul de temperaturi de păstrare pentru discul dentar JUVORA™ este la orice temperatură și la umiditate ambientală.

*Nota: adresați-vă producătorului aparatului în legătură cu prelucrarea PEEK. Respectați instrucțiunile CAM și ale producătorului aparatului în legătură cu prelucrarea discurilor dentare JUVORA

Informații suplimentare

Pentru informații suplimentare contactați info@juvora.com.

Indikácie

Na výrobu rámov na použitie pri výrobe:

- i) úplne a čiastočne snímateľných protéz a krycích protéz,
- ii) implantátových protéz a závitov k implantátom,
- iii) predných a zadných koruniek a zadných 3-jednotkových mostíkov (maximálne 1 medzičlen).

Kontraindikácie

Nesmie sa používať v mostíkoch s 2 alebo viacerými medzičlenmi.

Upozornenia

Dodržiujte usmernenie v súvislosti s parametrom frézovania uvedené v príručke Juvora týkajúcej sa opracovania:

- Minimálna hrúbka sekundárnych koruniek a puzdier matric by nemala byť menšia ako 0,7 mm.
- Minimálna hrúbka tradičných pridržiavacích mriežok by nemala byť menšia ako 2 mm.

- Minimálna veľkosť horizontálneho fixátora na spodnej čeľusti 2 mm x 8 mm.
- Minimálna veľkosť horizontálneho pásu na hornej čeľusti 2 mm x 8 mm.

Informácie o materiáli

Dentálne disky JUVORA™ sa vyrábajú z polyméru Invibio PEEK-OPTIMA® LT1

Forma:	Tuhá látka
Farba:	Sivá/hnedá
Zápach:	Bez zápachu.
Hodnota pH:	Neznámy.
Teplota varu (°C):	Neznámy.
Teplota topenia (°C):	343
Teplota vzplanutia (°C):	Neznámy.
Teplota samovznietenia (°C):	595
Oxidačné vlastnosti:	Nevzťahuje sa.
Tlak pár (Pa):	Neznámy.
Hustota (g/ml):	~1,3
Rozpustnosť (voda):	Ner rozpustné.

Pokyny týkajúce sa opracovania

Podrobné pokyny týkajúce sa opracovania sú poskytnuté a koncoví používatelia (zubné laboratóriá a technici) ich musia dodržiavať pri frézovaní rámov z dentálnych diskov JUVORA™. Zubné laboratóriá, ktorým sa disky dodávajú, získajú osvedčenie od spoločnosti JUVORA™ Ltd. Tento proces zahŕňa posúdenie ich schopnosti postupovať podľa pokynov na opracovanie pri výrobe kvalitných rámov a hotových protéz podľa ich existujúceho vybavenia. Toto posúdenie vykoná spoločnosť JUVORA™ Ltd alebo jej certifikované strediská.

Výroba

Predliatky dentálnych diskov JUVORA™ sa môžu spracúvať len na vhodných frézach s vhodnými frézovacími programami. Frézovacia hlavica musí byť vhodná na opracovanie polyméru PEEK. Spoločnosť JUVORA™ Ltd odporúča, aby výrobca softvéru prispôbil softvér CAM tak, aby umožňoval frézovanie dentálnych diskov JUVORA™. Na dosiahnutie presnosti sa odporúča 5-osová fréza stabilnej konštrukcie. Spoločnosť JUVORA™ Ltd takisto odporúča chladenie frézovacej hlavy na

dosiahnutie presnejšieho frézovania a na predĺženie životnosti. * Pozri poznámku na konci strany.

Vybrat ie protézy z dentálneho disku

Protézu opatrne vyberte z predliatky pomocou tvrdého kovového rezného nástroja a obzvlášť venujte pozornosť okrajom protézy.

Dokončovanie

Na dokončovacie práce sa odporúčajú priečne vrtačky z tvrdého kovu. Osobitne vhodné sú hladké priečne vrtačky alebo špeciálne jemné zubkované vrtačky. Ďalšie jemné dokončovanie horizontálnych pásov a fixátorov je možné vykonať silikónovým leštidlom. Pred vysokolesklým leštením spoločnosť JUVORA odporúča kefovanie na leštiacom motore. Pomôcka môže byť vyleštená do vysokého lesku leštiacim kotúčom z kozej srsti alebo vaty. Pre vnútornú časť teleskopických úchytiel spoločnosť JUVORATM Ltd odporúča jemné kefy. Používajte jemnú (bielu) leštiacu pastu.

Bezpečnostné informácie

Pri opracovaní dentálneho disku JUVORA™ sa odporúčajú nasledujúce bezpečnostné opatrenia:

- Protiprachová maska a odsávanie prachu
- Osobné ochranné prostriedky (okuliare, rukavice)

Informácie týkajúce sa skladovania

Dentálny disk JUVORA™ sa má skladovať na suchom mieste a nemá byť vystavený priamemu slnečnému žiareniu. Polymér PEEK-OPTIMA®, z ktorého je dentálny disk JUVORA™ vyrobený, je stabilný a môže sa skladovať počas dlhšieho obdobia (skladovateľnosť 10 rokov). Jeho pracovný teplotný rozsah sa pohybuje od veľmi nízkych teplôt až po 250°C, a tak teplotný rozsah skladovania pre dentálny disk JUVORA™ zahŕňa akúkoľvek teplotu a vlhkosť prostredia.

Ďalšie informácie

Ak chcete získať ďalšie informácie, napíšte na info@juvoradental.com.

* Poznámka: Postupujte podľa pokynov výrobcu vášho zariadenia týkajúcich sa opracovania polyméru PEEK. Postupujte podľa pokynov softvéru CAM a výrobcu vášho zariadenia týkajúcich sa dentálnych diskov JUVORA

Käyttöaiheet

- Täysin ja osittain poistettavien hammasproteesien ja ylähammasproteesien,
- implanttihampaistojen ja implanttikiskojen, sekä,
- etu- ja poskihampaiden kruunujen ja taaempien kolmen yksikön siltojen (enintään 1 tekohammas) tuotantoon käytettävien runkojen valmistukseen.

Vasta-aiheet

Ei sovi käytettäväksi siltoihin, joissa on kaksi tai useampia tekohampaita.

Varotoimet

Noudata Juvoran ohjekirjassa annettuja jyrksinparametrioheita:

- Sekundaaristen kruunujen ja matriisipesän minimipaksuus ei saa olla alle 0,7 mm.
- "Tavallisten" implanttiverkkojen minimipaksuus ei saa olla alle 2 mm.

- Alaleuan vaakatasoisen kiinnityksen on oltava vähintään 2 mm x 8 mm:n suuruinen.
- Yläleuan pystysidoksen on oltava vähintään 2 mm x 8 mm:n suuruinen.

tietoa materiaalista

JUVORA™-hammaskiekot valmistetaan Invibio PEEK-OPTIMA®LT1 -polymeeristä.

Olomuoto:	Kiinteä
Väri:	Harmaa/ruskea
Haju:	Hajuton
pH (arvo):	Ei tiedossa.
Kiehumispiste (°C):	Ei tiedossa.
Sulamispiste (°C):	343
Leimahduspiste (°C):	Ei tiedossa.
Itsesyttymislämpötila (°C):	595
Hapetusominaisuudet:	Ei oleellinen.
Höyrynpaine (Pascal):	Ei tiedossa.
Tiheys (g/ml):	~ 1,3
Liukoisuus (vesi):	Liukenematon.

Käsittelyohjeet

Loppukäyttäjien (hammaslaboratorioiden ja teknikkojen) on annettava yksityiskohtaiset käsittelyohjeet ja noudatettava niitä jyrsiessään runkoja JUVORA™-hammaskiekosta. JUVORA™ Ltd sertifioi hammaslaboratoriot, joihin kiekkoja toimitetaan. Sertifiointin yhteydessä varmistetaan laboratorion kyky noudattaa tarvittavia laadukkaiden runkojen ja hammasproteesien valmistusohjeita sillä ennestään olevia välineitä käyttäessään. Arvioinnin suorittaa JUVORA™ Ltd tai sen sertifioima jyrshintäkeskus.

Valmistus

JUVORA™ -hammaskiekkoihioita voi käsitellä vain sopivilla jyrsimillä, joissa on asianmukaiset jyrshintäohjelmat. Jyrshintäohjelmat on sovellettava PEEK-polymeerin työstämiseen. JUVORA™ Ltd suosittelee käyttämään ohjelmistovalmistajalta saatavaa sopivaa CAM-ohjelmistosovellusta, jolla JUVORA™ -hammaskiekkoa voi jyrsiä. Paras sopivuus saavutetaan käyttämällä vankkarakenteista

5-akselista jyrsinkonetta. JUVORA™ Ltd suosittelee jyrshintäohjelmaa jäädytystä, jotta saataisiin mahdollisimman tarkka jyrshintätulos ja jyrshintäohjelmointiaika piteneisi. *Katso alaviitettä.

Proteesin irrotus hammaskiekosta

Irrota proteesi aihioista varovasti kovametallileikkurilla, ja ole erityisen tarkkana proteesin reunissa.

Viimeistely

Viimeistelyyn suositellaan kovametallista uurrettua jyrshintäohjelmaa. Tarkoitukseen soveltuvat erityisen hyvin tavalliset uurretut kärjet tai erikoisen hienohampaiset kärjet. Vaakasidosten ja vaakatasoisten kiinnitysten jatkoviimeistelyssä voidaan käyttää silikonikärkistä kiillotuslaikkaa. JUVORA suosittelee kiillotusmoottorin harjausta ennen viimeistelykiillotusta. Laitteen viimeistelykiillotukseen voidaan käyttää vuohenkarvaista tai puuvillaista kiillotuslaikkaa. JUVORA™ Ltd suosittelee hienoja harjoja teleskooppikiinnitysten sisäpuolta varten. Käytä hienoa (valkoista) kiillotustahnaa.

turvallisuustiedot

JUVORA™-hammaskiekkoa työstäessä suositellaan käytettäväksi seuraavia suojatoimenpiteitä:

- kasvojen pölysuojainta tai pölynpoistojärjestelmää
- henkilökohtaisia suojarusteita (silmäsuojaimia, käsineitä).

säilytys

JUVORA™-hammaskiekkoo säilytetään kuivassa ja suoralta auringonvalolta suojattuna. PEEK-OPTIMA®-polymeeri, josta JUVORA™-hammaskiekkoo in valmistettu, on stabiloitu ja sitä voidaan säilyttää pidemmänkin ajan (10 vuoden säilytysaika). Sen työstämislämpötila on kryogeenisestä 250°C:een ja näin ollen JUVORA™-hammaskiekkoo voi säilyttää missä huoneenlämpötilassa ja -kosteudessa tahansa.

*Huom.: Keskustele laitevalmistajan kanssa PEEK-materiaalin käsittelystä. Noudata CAM-ohjelmasta ja laitevalmistajalta saamiasi ohjeita JUVORA™-hammaskiekkoo käsittelyyn.

Lisätietoja

Lisätietoja yhteysosoitteesta: info@juvoradental.com.

Indikationer

För tillverkningen av ställningar som används i produktionen av:

- i) Helt och delvist avtagbar tandprotes och överproteser.
- ii) Protos på implantat och barkonstruktion för implantatburen protos.
- iii) Främre och bakre kronor och bakre bryggor med 3 enheter (högst en bromellanled).

Kontraindikationer

Får inte användas i bryggor med 2 eller flera bromellanleder.

Försiktighetsåtgärder

Följ vägledningen för fräsparametrar i Juvoras bearbetningsanvisningar:

- Minsta tjocklek på sekundära kronor och matriser ska inte vara mindre än 0,7 mm
- Minsta tjocklek för "konventionella" retentionsnät ska inte vara mindre än 2 mm

- Minsta storlek på horisontellt retentionssystem i underkäken ska vara 2 mm x 8 mm
- Minsta storlek på horisontellt band i överkäken ska vara 2 mm x 8 mm

Material

JUVORA™ tandskivor tillverkas av Invibio PEEK-OPTIMA®LT1-polymer

Form:	Fast
Färg:	Grå/brun
Lukt:	Luktfri.
pH (värde)	Okänt.
Kokpunkt (°C):	Okänt.
Smältpunkt (°C):	343
Övertändningspunkt (°C):	Okänt.
Självtändningstemperatur (°C):	595
Oxideringsegenskaper:	Ej relevant.
Ångtryck (Pascal):	Okänt.
Densitet (g/ml):	~1.3
Löslighet (vatten):	Olöslig.

Bearbetningsanvisningar

Detaljerade bearbetningsanvisningar tillhandahålls och måste följas av slutanvändarna (tandlabb och tekniker) när ställningarna från JUVORA™ tandskiva tillverkas. Tandlabb som utrustas med tandskivan kommer att certifieras genom JUVORA™ Ltd, en process som involverar en bedömning av deras förmåga att följa bearbetningsriktlinjerna för tillverkningen av ställningar och färdiga proteser av hög kvalitet där så är tillämpligt med hjälp av deras befintliga utrustning. Denna bedömning genomförs av JUVORA™ Ltd eller deras certifierade tillverkningscenter.

Produktion

JUVORA™ tandskivämnen kan endast bearbetas på lämpliga fräsmaskiner med lämpliga fräsprogram. Fräshuvudet måste vara lämpligt för maskinbearbetning av PEEK-polymer. JUVORA™ Ltd rekommenderar att en lämplig anpassning av CAM-programvaran görs av programvarutillverkaren så att fräsning av JUVORA™ tandskiva möjliggörs. För exakt passning rekommenderas en 5-axlad

fräsmaskin av stabil konstruktion. JUVORA™ Ltd rekommenderar även en avkylning av fräshuvudet för en mer exakt fräsning och för förlängning av dess livslängd. *Se fotnot.

Borttagning av protesen från tandskivan

Ta bort protesen försiktigt från ämnet med en hård metallkniv och ägna särskild uppmärksamhet åt proteskanterna.

Polering

För polering rekommenderas fissurborr i hårdmetall. Raka fisurborr eller fintandade specialborr är särskilt lämpliga. Ytterligare finputsning av horisontella band och hållare kan utföras med en kiselpolerare. JUVORA rekommenderar polermotorborstning före högglangspolering. Enheten kan högglangspoleras med en polerskiva av gethår eller bomull. JUVORA™ Ltd rekommenderar fina borstar för insidan av teleskopfästen. Använd fin (vit) polerpasta.

säkerhetsinformation

Vid maskinbearbetning av JUVORA™ tandskiva rekommenderas följande säkerhetsåtgärder:

- Ansiktsmask eller dammextraktion
- Personlig skyddsklädsel (ögonskydd, handskar)

Förvaringsinformation

JUVORA™ tandskiva ska förvaras torrt och skyddad från direkt solljus. PEEK-OPTIMA®-polymern som JUVORA™ tandskiva är gjord av är stabil och kan förvaras under lång tid (livslängd 10 år). Den har en arbetstemperatur från kryotisk upp till 250 °C och därmed är temperaturintervallet för JUVORA™ tandskiva vilken omgivande temperatur och luftfuktighet som helst.

* Obs! Tala med tillverkaren av din maskin om bearbetning av PEEK. Följ anvisningarna för din CAM och från maskintillverkaren angående bearbetning av JUVORA tandskivor.

Ytterligare information

För ytterligare information kontakta info@juvoradental.com.

endikasyonları

Aşağıda belirtilenlerin üretiminde kullanılan alt yapıların üretimi içindir:

- Tamamen ve kısmen çıkarılabilen protezler ve takma dişler;
- İmplant protezler ve implant bar'lar;
- Anterior ve posterior kronlar ve posterior 3 birim köprüler (maksimum 1 pontik).

Kontrendikasyonları

2 veya daha fazla pontik olan köprülerde kullanılamaz.

Önlemler

Juvora işleme rehberinde belirtilen frezeleme parametresi talimatlarını takip edin:

- Sekonder kronların ve matris yerleşimlerinin minimum kalınlığı 0,7 mm'den küçük olmamalıdır
- "Klasik" tutulma gridlerinin minimum kalınlığı 2 mm'den küçük olmamalıdır

- Alt çenedeki yatay tutucunun minimum ebadı 2 mm x 8 mm olmalıdır
- Üst çenedeki yatay bandın minimum ebadı 2 mm x 8 mm olmalıdır

Materyal Bilgileri

JUVORA™ Dental Diskler Invibio PEEK-OPTIMA® LT1 polimerden üretilmiştir

Form:	Katı
Renk:	Gri/Kahverengi
Koku:	Kokusuz
pH (Değer):	Bilinmiyor
Kaynama Noktası (°C):	Bilinmiyor
Erime Noktası (°C):	343
Parlama Noktası (°C):	Bilinmiyor
Kendiliğinden Tutuşma Sıcaklığı (°C):	595
Oksitlenme Özelliği:	Geçerli Değil
Buhar Basıncı (Pascal):	Bilinmiyor
Yoğunluk (g/ml):	~1,3
Çözünürlük (Suda):	Çözünmez

İşleme talimatları

Ayrıntılı işleme talimatları verilmiştir ve son kullanıcılar (dental laboratuvar görevlileri ve teknisyenler) JUVORA™ Dental Disk'ten alt yapı frezelerken bu talimatlara uymalıdır. Diskin temin edildiği laboratuvarlar, gerektiğinde mevcut ekipmanlarını kullanarak yüksek kaliteli alt yapılar ve bitirilmiş protezler hazırlamak için verilen işleme talimatlarına uyma becerilerinin değerlendirileceği bir süreç sonunda JUVORA™ Ltd. aracılığıyla sertifika alacaktır. Bu değerlendirme JUVORA™ Ltd. veya JUVORA™ Ltd'nin ruhsatlı frezeleme merkezleri tarafından yapılacaktır.

Üretim

JUVORA™ Dental Disk ham malzemeleri yalnızca uygun frezeleme programlarının bulunduğu uygun frezeleme makineleri ile işlenebilir. Frezeleme başlığı, PEEK polimer işlemeye uygun olmalıdır. JUVORA™ Ltd, JUVORA™ Dental Diskin frezelenmesi için CAM yazılımının yazılım üreticisi tarafından uygun şekilde uyarlanmasını

tavsiye eder. Tam olarak oturması için sabit konstrüksiyonlu 5 eksenli bir frezeleme makinesi tavsiye edilir. JUVORA™ Ltd ayrıca, daha hassas frezeleme ve hizmet ömrünün uzatılması için frezeleme başlığının soğutulmasını tavsiye eder. *Bkz. dipnot.

Protezin Dental Disk'ten çıkarılması

Sert metal kesici kullanarak protezi ham malzemeden dikkatle çıkarın, protezin kenarlarına özellikle dikkat edin.

Bitirme

Bitirme işlemi için sert metal çapraz kesilmiş bur'lar önerilir. Düz çapraz kesilmiş bur'lar veya özel ince dişli bur'lar özellikle uygundur. Yatay bantların ve tutucuların daha da ince bir şekilde bitirilme işlemi silikon parlatma makinesi yardımıyla gerçekleştirilebilir. JUVORA, yüksek kaliteli parlak parlatma için parlatma motorunda fırçalanmasını önerir. Aygıt, keçi tüyü veya pamuk bir parlatma çarkı ile parlak bir şekilde cilalanabilir. JUVORA™ Ltd, iç içe geçmiş ek parçaların içinde ince fırça kullanılmasını önerir. İnce (beyaz) cila macunu kullanın.

güvenlik Bilgileri

JUVORA™ Dental Disk işlenirken aşağıdaki güvenlik önlemlerinin alınması tavsiye edilir:

- Toz maskesi veya toz giderme sistemi
- Kişisel koruyucu donanım (göz koruyucu, eldiven)

saklama Bilgileri

JUVORA™ Dental Disk kuru bir yerde muhafaza edilmeli ve doğrudan güneş ışığına maruz bırakılmamalıdır. JUVORA™ Dental Disk'in üretildiği PEEK-OPTIMA® polimer stabildir ve uzun süre (10 yıllık raf ömrü) saklanabilir. Çalışma sıcaklığı kriyojenik sıcaklık seviyesi ile 250°C arasındadır, bu nedenle JUVORA™ Dental Disk herhangi bir ortam sıcaklığı ve nem seviyesinde muhafaza edilebilir.

*Not: PEEK'in işlenmesi ile ilgili olarak makinenizin üreticisi ile görüşün. CAM ve makine üreticinizin JUVORA Dental Disk'in işlenmesine ilişkin talimatlarına uyun.

ek Bilgi

Ek bilgi için info@juvoradental.com adresini ziyaret edin.



JUVORA Ltd
Technology Centre, Hillhouse International,
Thornton Cleveleys, Lancashire, FY5 4QD, UK

AU Sponsor:
Market Access (AUS) Pty. Ltd.
810 Pacific Highway, Gordon NSW 2072, Australia

www.juvoradental.com



Gebrauchsanweisung **innoBlanc® medical PEEK Juvora**

Hochleistungspolymer für die CAD/CAM Technologie

1. Allgemeine Produktbeschreibung

innoBlanc® medical PEEK Juvora Blanks sind industriell hochverdichtete, homogene Fräsrohlinge aus hochbiokompatiblen, reinem PEEK Optima® LT1 Polymer der Fa. Invibio für die CAD/CAM Technologie zur Herstellung von metallfreiem, herausnehmbarem Zahnersatz für sämtliche Indikationen in der Kombitechnik, klammerretenierten Arbeiten („Modellgüsse“), bedingt abnehmbare Konstruktionen auf Implantaten und verklebten / zementierten Gerüsten. PEEK Optima® LT1 Polymer wird seit vielen Jahren im Bereich der Orthopädie, Gefäßchirurgie und plastischen Chirurgie mit großem Erfolg eingesetzt.

- **innoBlanc® medical PEEK Juvora** ist für den dauerhaften Verbleib in der Mundhöhle ausgelegt.
- **innoBlanc® medical PEEK Juvora** eignet sich, bei sachgerechter Dimensionierung und Konstruktion, als Ersatz für vielfältige Arbeiten, die bisher mit Legierungen oder Zirkoniumdioxid ausgeführt wurden.
- Das Material lässt sich mit sich selbst oder mit anderen nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen durch Kleben oder Verblenden kombinieren.
- Aufgrund seiner hohen Bruchfestigkeit und Steifigkeit bei gleichzeitiger Elastizität und Zähigkeit, passt es sich idealerweise den anatomischen und mechanischen Gegebenheiten des stomatognathen Systems an.
- Durch sein knochenähnliches Verhalten und die knochenähnliche Dichte darf **innoBlanc® medical PEEK Juvora** als körperähnlich (bionisch) eingestuft werden. Arbeiten aus **innoBlanc® medical PEEK Juvora** sind leicht, angenehm zu tragen, frei von Heiss-Kalt Empfindungen, chemisch inert und zeigen keine elektrochemische, galvanische Wechselwirkung mit anderen, artfremden Materialien in der Mundhöhle.
- Durch seinen niedrigen Reibungswert und seine hervorragende Abriebbeständigkeit erfüllt das Material ideale, gleichbleibende tribologische Eigenschaften (z.B. bei Teleskopen) und zeigt ein physiologisches Abrasionsverhalten bei antagonistischen Kontakten.
- Aufgrund des Dämpfungseffektes und der sehr guten Verschleissresistenz, ist es ideal indiziert für chronische Bruxer in Form von Schienen oder unverblendeten Kauflächen.

Erhältliche Maße Scheibenstärke
16mm/20mm/25mm Blöcke: i. V.

Erhältliche Farben
Grau-Braun

2. Materialzusammensetzung

Polyetheretherketon – rein, ohne zusätzliche Additive (wie z.B. Farbpigmente, Zirkonoxid, Nano-Gläser oder Glasfasern)

3. Hinweise zu Indikationen und Anwendungsdauer

Herausnehmbar und bedingt herausnehmbar

- Klammerretenierte Versorgungen („Modellguss“), Teleskoparbeiten
- Intermediäre Friktionskäppchen
- Dünne Prothesenbasen (z.B. Totalprothesen)
- Interne Einstückbasen auf Primärteilen aus Zirkonoxid bei Cover Denture Versorgungen
- Geschiebearbeiten
- Verschraubte, implantatgetragene Suprakonstruktionen im Front- und Seitenzahnbereich
- Vollanatomische Kauflächen (ideal bei Bruxismus).

Das Material kann auch basal unverblendet eingesetzt werden.

Festsitzend / zementiert Diese Indikation ist zur Zeit noch nicht von freigegeben, da die Untersuchungen zu unterschiedlichen Zementierungsverfahren noch nicht abgeschlossen sind.

4. Design von prothetischen Konstruktionen

Grundsätzliches PEEK ist ein teilkristallines Hochleistungspolymer. Diese Werkstoffe besitzen bei ausreichender Dimensionierung eine sehr hohe Steifigkeit bei geringer Restelastizität. Bei sachgemäßer Konstruktion besitzt PEEK eine hohe Schlagzähigkeit. Die genannten Eigenschaften sind bei allen Konstruktionen zu beachten.

Zu dünne Konstruktionen, die eine zu hohe Restelastizität begünstigen würden, bergen die Gefahr von Spaltbildungen an den Übergängen von Verblend- und Fertigstellungskunststoffen zum Grundmaterial.

Scharfe Einschnitte, z.B. bei Abschlussrändern oder das Ritzen und Einkerben mit Trennscheiben, beispielsweise an Interdentalverbindungen, sind zu vermeiden.

Konstruieren Sie alle Geometrien und Kanten rund und mit weichen Übergängen.

Als Faustregel gilt: Dimensionierung der NEM-Konstruktion zzgl. 20-30 % = gleich Dimensionierung der PEEK-Konstruktion

Design von Kronen und Brücken

- Verbinder so dimensionieren, dass keine merklich, elastische Verformung der Brücke auftritt.
- Alle Übergänge, Kanten und Vertiefungen abrunden (z.B. bei Interdentalverbindern), damit keine Kerbwirkungen auftreten.
- Zementierungsvorschriften beachten, um Lockerungen zu vermeiden (siehe: Oberflächenkonditionierung und Zementierung).
- Verblendungstechniken beachten (siehe: Oberflächenkonditionierung und Verblendung).
- Wenn möglich, Girlanden im oralen Bereich (180°) oder ¾ Rückenschutzplatten designen.

Design von Primärteilen - Kronen

Wichtiger Hinweis zu Primärteilen aus Legierungen

PEEK ist ein äußerst abrasionsbeständiges Material. Bei der Paarung von Metall-Primärteil und PEEK-Sekundärteil kann es zu einem Abrieb der Legierung am PEEK Material kommen.

Wir empfehlen deshalb Primärteleskope und Stege aus Zirkonoxid oder PEEK zu fertigen.

Primärteleskope

- Primärteleskope parallel, mit 0° Wandung konstruieren.
- Mindesthöhe der Friktionsfläche – 3mm.
- Wenn möglich Stufe mit seichter Hohlkehle anlegen (wie bei Galvano).
- Primärteile auf Hochglanz fräsen / polieren.
- Ringteleskope sind möglich (Wandstärken Sekundärteil beachten).

Design von Primärteilen - Stege

- Primärsteg parallel, mit 0° Wandung konstruieren. Konische Verjüngung im okklusalen Bereich als Einsetzhilfe designen.
- Steghöhe: mind. 4mm
- Stegbreite: mind. 3mm
- Abstand zwischen zwei Implantaten bei diesen Maßen: max. 20mm

Stege und Locatoren bzw. Friktionshilfen

Ideale Ergänzungen bei der Stegtechnik ist die prophylaktische Anlage von zusätzlichen friktiven, metallfreien Elementen, wie sie in gängigen CAD Software Programmen hinterlegt sind (z.B. Preci Vertex oder Preci Horix). Diese realisieren zusätzlich eine noch weichere Friktion und besitzen einen gewissen Dämpfungseffekt.

Sekundärkonstruktionen mit Transversalbändern oder Sublingualbügel – Einstück oder mehrteilig in der Verklebetechnik

Wenn die CAD- und die CAM-Software für solche Konstruktionen ausgelegt ist, ist es möglich, Einstück-, Sekundär- bzw. Tertiärkonstruktionen anzufertigen. Das Material erlaubt auch die getrennte Konstruktion von Sekundärteilen mit Klebezapfen und „Modellguss“-anteilen mit entsprechenden Matrizenanteilen. Diese können mit Klebern, wie z.B. Panavia (Kuraray), Multilink Implant (Ivoclar) oder Vario Link (Ivoclar) u.ä. dauerhaft miteinander fixiert werden (bitte unbedingt Konditionierung des PEEK Grundmaterials beachten).

Vorteile getrennter Konstruktionen

Getrennte Konstruktionen bieten Vorteile. So können alle friktiven Elemente, bei Bedarf, einzeln nachgefräst werden. Dies kann erforderlich sein, wenn aufgrund der Sammelabformung Passungsdifferenzen auftreten oder ein friktives Teil, bedingt durch die kumulierte Fräserabnutzung eine unterschiedliche Friktion, als die restlichen Elemente besitzt.

Eine Kombination vorhandener NEM Modellgüsse mit friktiven Elementen aus **innoBlanc® medical PEEK Juvora** ist ebenfalls möglich.

Klammerretenierte Arbeiten („Modellgüsse“)

Grundsätzlich können mit **innoBlanc® medical PEEK Juvora** alle, aus der Gusstechnik bekannten Klammermodellgüsse konstruiert werden.

Konstruieren Sie die NEM-Modellgüsse nach der Regel:

Dimensionierung der NEM-Konstruktion zzgl. 20-30 % = gleich Dimensionierung der PEEK-Konstruktion

- | | |
|--|---------|
| ➤ Mindestdicke von „konventionellen“ Lochretentionen | 1,2mm |
| ➤ Mindestgröße des Transversalbügels im Unterkiefer | 5 x 2mm |
| ➤ Mindestgröße des Transversalbügels im Oberkiefer | 2 x 8mm |

Hinweis zu Transversalverbindern und Gaumenplatten: Bei totalen OK-Platten kann die Plattenstärke bis auf max. 1,0mm reduziert werden.

Im Unterschied zu federharten NEM-Legierungen bitte folgende Spezifikationen beachten:

- Klassische Ney-Regeln können variiert bzw. umgangen werden, da **innoBlanc® medical PEEK Juvora** ein deutlich unterschiedliches Elastizitäts-, Rückstell- und Reibungsverhalten als federharte Klammermodellguss-Legierungen besitzt.
- Nutzen Sie die Unterschnitte unterhalb des Äquators, wenn nötig und möglich, komplett aus.
- Klammern können deutlich breiter gestaltet werden, um deren Dicke verringern zu können.
- Orale Klammeranteile, wenn möglich, wie Rückenschutzplatten oder Bebänderungen gestalten.
- Klammern, wenn möglich geschlossen konstruieren.
- Alle Kanten und retentiven Areale (z.B. Abschlussränder, Girlanden, Interdentalräume) abgerundet, hohlkehlig und mit weichen Übergängen gestalten.

innoBlanc® medical PEEK Juvora als Galvanoersatz

Das Material eignet sich ideal als Ersatz für sämtliche friktive Elemente, die in der Galvanotechnik hergestellt werden. Aus der geringen Dichte (Faktor 14,5 geringer als Galvanogold!) und dem geringeren Materialpreis resultieren erhebliche Materialeinsparungen. (siehe Tabelle)

Werkstoff	Dichte g/cm ³	Gewicht Beispiel: 5 identische Friktionskappchen in 0,3 mm	Materialpreis Berechnungsgrundlage ist das komplett herausgefräste Material
innoBlanc® medical PEEK Jucora	1,32	0,3 Gramm	ca. 8 €
Galvanogold	19,3	4 Gramm	ca. 300 €

Design für die Verblendung

Sekundärteile, die nicht in einer Tertiärstruktur gefasst sind und Kronen und Brücken, sollten eine Wandstärke von 0,6mm nicht unterschreiten. Im Idealfall, wenn möglich, empfiehlt sich die Anlage von Girlanden und feinen Rändern im Zahnalsbereich (labial oder zirkulär). Rein vestibuläre Verblendungen sind möglich, bei ausreichender Gerüststärke möglich. Dann sollte eine Uhrglasfassung mit weicher Auskehlung angelegt werden.

- Uhrglasfassung designen.
- Wenn möglich Retentionsperlen bzw. Riefenstruktur in der CAD/CAM Bearbeitung einfräsen („Reisterassen Design“).
- Keine kerbartigen, scharfen Retentionen einschleifen (Kerbwirkung).
- Wenn möglich dünne, labiale bzw. zirkuläre Schulter (1 mm) konstruieren.
- Ideal ist eine komplette „Verblendung“ nach dem Multilayer Design (Split File Technik – Verklebung von Gerüst und Kronen – z.B. PEEK Gerüst + Komposit Kronen aus **innoBlanc® occlusal**).
- Keine antagonistischen Kontakte im Übergangsbereich Gerüst/Verblendung.

(Siehe auch Individualisierung/Verblendung)

Empfohlene Geometrien für die Gerüstkonstruktion Hinweis: Verbinder auf das höchstmögliche Maß ausdehnen! Als Maßstab

für die Dimensionierung eines Gerüsts gelten die Maße für das theoretisch identische **NEM–Gerüst + 20-30%**

➤ Mindestdicke von sekundären Kronen und Matrizengehäusen	0,6mm
➤ Intermediäre Teleskopkappchen als Galvanoersatz	0,2-0,4mm
➤ Mindestdicke von „konventionellen“ Lochretentionen	1,2mm
➤ Mindestgröße des Transversalbügels im Unterkiefer	5 x 2mm
➤ Mindestgröße des Transversalbügels im Oberkiefer	2 x 8mm

Hinweis zu Transversalverbindern und Gaumenplatten: Bei totalen OK-Platten kann die Plattenstärke bis auf max. 1,0mm reduziert werden.

5. Manuelle Bearbeitung und Politur

Grundsätzlich gilt: Scharfe Fräser verwenden. Ein materialschonendes Abtragen von PEEK ist mit stumpfen oder gebrauchten Fräsern erschwert bzw. nicht möglich.
Mit geringem Anpressdruck und mittleren Drehzahlen (10-20.000 U/min.) arbeiten. Das Ritzen des Materials mit scharfen Instrumenten oder Trennscheiben ist unbedingt zu vermeiden (z.B. Abschlussränder bei „Modellgüssen“, Interdentalverbindungen o.ä.).

Für das **grobe Ausarbeiten** mit dem Technik Handstück empfehlen wir Spezialfräsen, wie sie für das Bearbeiten weichbleibender Materialien oder z.B. Acetal verwendet werden (z.B. FSQ Fräser). Ideal eignen sich auch Schwarzringfräser für Titan. Bei entsprechender Handhabung sind für gewisse Bereiche auch scharfe Spiralbohrer, wie sie für die RSS Technik verwendet werden, einsetzbar.

Für das **feine Ausarbeiten** verwenden Sie ihre gewohnten, kreuzverzahnten HM Fräsen (Schwarz-, Grün-, Gelb- oder Rotring). Bei den

Vorarbeiten für die **Hochglanzpolitur** kommen klassische Schleifleinen bis 1000µm Körnung und feine bzw. mittelfeine Bimsmehle zur Anwendung. Gummipolierer bergen die Gefahr eines Verschmierens der Oberfläche.

Die **Hochglanzpolitur** wird mit z.B. Sidol, Viss Scheuermilch oder geeigneten Polierpasten durchgeführt.

CAD/CAM Bearbeitung

innoBlanc® medical PEEK Juvora lässt sich mit allen gängigen Frässtrategien, die für Thermoplaste verfügbar sind und den dafür verwendeten Fräsern problemlos bearbeiten.

Wichtig ist, insbesondere bei präzisen Passungsteilen innerhalb einer Arbeit, dass mit scharfen Fräsern gearbeitet wird.



Hinweis: **innoBlanc® medical PEEK Juvora** besitzt, im Vergleich zu anderen Thermoplasten, mit 343°C eine sehr hohe Erweichungstemperatur. Es ist dennoch darauf zu achten, dass über den Fräsvorgang, z.B. durch zu hohe Drehzahl oder einen zu hohen Vorschub, kein zu hoher Wärmeeintrag in das Material erfolgt.

Punktueller, starke Überhitzungen können das Material verfärben oder zu lokalen Gefügeschädigungen führen. Insbesondere bei sehr dünnwandigen Teilen (z.B. Friktionsköpchen mit 0,2-0,3mm) kann es sonst u.U. zu leichten Formveränderungen kommen.

Bei Passungsteilen, wie z.B. bei Stegreitern oder Sekundärteleskopen ist es wichtig, den letzten Schlichtvorgang mit sehr kleiner Zustellung (z.B. 0,05mm) zu arbeiten, um möglichst glatte, ebene Oberflächen zu generieren.

Bei dünnen Teilen, die dem Fräserdruck ausweichen können, empfiehlt es sich, zuerst die Passungsseite, an der nicht mehr nachgearbeitet werden soll (z.B. Klammerinnenseiten, Innenseite Friktionsköpchen), komplett auf Endfinish zu bearbeiten, bevor die Außenseiten bearbeitet werden.

6. Oberflächenkonditionierung vor Beschichtung/Verblendung /Verklebung/Fertigstellung/Zementierung

Vorbereitung der Oberflächen

Hinweis: **innoBlanc® medical PEEK Juvora** ist hochresistent gegen chemische Einflüsse. Die Oberfläche ist sehr dicht und glatt, das Gefüge kompakt und es befinden sich keine freien chemischen Verbindungen an der Oberfläche. Dadurch wird eine chemische Verbindung zu anderen Polymeren, wie bei Kaltpolymerisaten, erschwert. Eine optimale Konditionierung der Oberflächen vor dem Verblenden oder Verkleben ist deshalb äußerst wichtig und unumgänglich.

Konditionierung

Oberflächen müssen fettfrei sein. Das Einarbeiten von Rauigkeiten, z.B. bei Gerüsten durch das Weglassen des letzten Schlichtvorganges, bringt Vorteile.

Es muss mit Bondingsystemen gearbeitet werden! Ein reines Anstrahlen ist für einen optimalen Haftverbund und/oder das Vermeiden von Spaltbildungen nicht ausreichend.

Als ideal erwiesen hat sich die Konditionierung aller funktioneller Oberflächen mit dem Rocatec System (3M Espe) oder wahlweise mit Visio Link (Bredent). Alle weiteren getesteten Kombinationen entnehmen sie bitte der Tabelle.

Als ideal erweist sich die Verwendung sogenannter Base- oder Foundation Opaker, die aufgrund ihrer Viskosität eine optimale Benetzung der Oberflächen gewährleisten.

System	Oberflächenbehandlung	Bonder	Opaker	Verblendung
JUVORA certification System I	ESPE Rocatec plus	ESPE (ESPE Sil)	GC	Gradia GC oder anaxdent flow
JUVORA certification system II		Bredent Visiolink		
Clearfill/ESPE	Aluminiumoxid 2bar/50µ	Clearfill Alloyprimer	Clearfill Opaker	3M Espe Sinfony
Shofu		Shofu Photo Primer	Shofu Flow Opaker	Shofu Solidex
Shofu Ceramage		ML Primer	Pre/Opaker	Ceramage
Heraeus Signum		Heraeus Signum Connector	Heraeus Signum Opaker	Heraeus Signum
Heraeus Signum		Metallbond I und II		
3M ESPE Sinfony	Rocatec Plus	Espe Sil	Sinfony	Sinfony
IVOCLAR Adoro	Aluminiumoxid 2bar/50µ	SR Link	SR	SR Adoro
GC Gradia		GC Metallprimer II	GC	GC Gradia
Schütz A+B Komposit		Bonding fluid	Opake Paste	A+B Komposit
Bredent VisioLine		Visiolink	Combo lign	Crea lign

Fragen sie den Hersteller ihres Bonding Systems, ob auch eine intraorale Anwendung möglich ist (wie z.B. CRB Bonder, Shofu und Visio Link von Fa. Bredent).

7. Verblendung

innoBlanc® medical PEEK Juvora ist mit den gängigen Verblend- und Kompositwerkstoffen individualisierbar und kann mit Kalt- und Wärmepolymerisaten für die Gingivaanteile bei partiellen oder totalen Prothesen fertiggestellt werden.

Ideal ist die Verwendung eines Verblendkunststoffes mit identischem bzw. ähnlichem Elastizitätsmodul wie das Gerüstmaterial. Bei herausnehmbaren Arbeiten ist dies notwendig, um Spaltbildungen bzw. ein Ablösen von sehr spröden Kunststoffen (z.B. hochgefülltes Komposit) durch die Eigenbeweglichkeit der Konstruktion zu vermeiden.

Bei herausnehmbaren Konstruktionen empfehlen wir deshalb eine komplette oder 3/4 Verblendung (Girlande 180°) der Kronen oder Gerüste und die Anlage einer zirkulären Schulter (1mm).

Möglich sind auch Verklebungen von z.B. gefrästen Komposit-Überkronen in der Multilayer Technik, die mit der Split File Technik z.B. im 3shape Dental-Designer designt werden.

8. Individualisierung und Plaqueanfälligkeit

Obwohl es sich bei **innoBlanc® medical PEEK Juvora** um ein hochbiokompatibles, chirurgisch verwendetes Biomaterial handelt, ist die Plaquebesiedlung gering. Angelagerte Plaque lässt sich sehr gut auch mit Reinigungstabletten entfernen.

Bei Bruxern kann eine vollanatomische, monolithische Konstruktion von Kauflächen absolut indiziert sein, bringt Vorteile für die Funktion und zeigt einen gewissen Dämpfungseffekt.

Hinweis: Lichthärtende Farben für die Individualisierung bzw. lichthärtende Lacke erhöhen u.U. das Risiko einer Plaquebesiedlung.

Der beste Schutz vor Plaqueanlagerung und oberflächlichen Verfärbungen bei **innoBlanc® medical PEEK Juvora** ist eine homogene, durch Politur verdichtete Oberfläche des reinen Grundmaterials.

9. Verklebung extraoral (z.B. Emergenzaufbauten, Komponenten in der Multilayer Technik)

Vorbereitung innoBlanc® medical PEEK Juvora

siehe Punkt 6 Vorbereitung der Oberflächen

Vorbereitung Zirkonoxid Gerüste

- Oberfläche sorgfältig mit Aluoxid, 50 bar, bei 1-1,5 bar Druck anstrahlen
- Entfetten mit Aceton oder Ethylacetat (Einmalpinsel, Q-Tip). Gut ablüften
- Silanisierung/Primer aufbringen (z.B. Monobond Plus (Ivoclar), Alloy Primer (Panavia/Kuraray), Metal Primer (GC) u.a.)

Vorbereitung Klebeaufbauten aus Titan

- Oberfläche sorgfältig mit Aluoxid, 50 bar, bei 2,5 bar Druck anstrahlen
- Entfetten mit Aceton oder Ethylacetat (Einmalpinsel, Q-Tip). Gut ablüften
- Silanisierung/Primer aufbringen (z.B. Monobond Plus (Ivoclar), Alloy Primer (Panavia/Kuraray), Metal Primer (GC) u.a.)

Kleber-Verwendung und Vorbereitung Wir empfehlen die Verwendung selbstadhäsiver, dualhärtender Kompositkleber aus dem zahnärztlichen Bedarf nach Herstelleranleitung (z.B. Panavia 2.0 (Kuraray), Multilink Implant (Ivoclar), Rely X Unicem (3M Espe), Vario Link (Ivoclar) u.a.) oder geeignete Kleber für prothetische Anwendungen.

Wir empfehlen den Kleber vor der Verklebung/Anmischung bei ca. 50°C vorzuwärmen. Dies führt zu einer besseren Viskosität (leichteres, spaltfreies Fügen) und erhöht den Polymerisationsgrad.

Beim Verkleben von Teilen mit Arretierungsnocken (z.B. Klebepfosten) Markierung am Abutment mit Filzstift anbringen, um eine sichere Positionierung zu gewährleisten. Schraubenlöcher mit Wachs verschließen.

10. Chemische Beständigkeit / Reinigung und Sterilisation

PEEK ist gegen fast alle organischen und anorganischen Chemikalien beständig. Bis etwa 280 °C ist es auch beständig gegen Hydrolyse. Unbeständig ist es hingegen gegenüber dauerhafter UV-Strahlung (Verfärbung), konzentrierter Salpetersäure, allgemein sauren oxidierenden Bedingungen und gegen einige Halogenkohlenwasserstoffe, sowie aliphatischen Kohlenwasserstoffen bei höheren Temperaturen. In konzentrierter Schwefelsäure löst es sich bereits bei Raumtemperatur vollständig auf.

Dampfstrahlen

innoBlanc® medical PEEK Juvora ist aufgrund der hohen Erweichungstemperatur von 343°C hoch thermisch belastbar.

Sterilisation und Desinfektion

Teile aus **innoBlanc® medical PEEK Juvora** können mit allen gängigen Systemen und Techniken im Autoklaven sterilisiert werden.

Reinigung

Festsitzender Zahnersatz

Mittelharte Zahnbürsten/Zahnreinigungsbürstchen und nicht abrasive Zahnpasten verwenden.

Herausnehmbarer Zahnersatz Es genügt die Verwendung einer mittelharten Zahnbürste und nicht abrasive Zahnpasta bzw. milde Reinigungsseifen oder geeignete Reinigungstabletten.

11. Lagerung/Lagerbedingungen

Ideale Lagertemperatur

Keine extremen Temperaturen, optimal sind 15-20°C.

10-40°C unproblematisch. Umgebung Trocken, keine Nässe, keine hohe

Luftfeuchte, Aufbewahrung im Innenbereich. Licht

Kein direktes Sonnenlicht, keine Leuchtmittel mit hohem UV-Anteil, optimal in Abdunklung.

Beständigkeit und Kontamination Kontakt mit anderen Stoffen, wie z. B. mit Ölen, Fetten oder Lösungsmitteln, ist zu vermeiden.

Maximale Haltbarkeit der Blanks ohne Verlust der Ausgangseigenschaften bei den oben angegebenen Lagerbedingungen:

5 Jahre.

12. Entsorgung

Reste von ausgefrästen Blanks etc. können über den Hausmüll entsorgt werden.

13. Schlussbemerkung

Alle Angaben beruhen auf Forschungsergebnissen der Fa. Juvora, klinischen Untersuchungen, eigenen Erfahrungen und Angaben aus der Literatur. Die gemachten Aussagen und Empfehlungen erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Wir behalten uns jederzeit Änderungen dieser Gebrauchsanweisung, aufgrund neuer Erkenntnisse zum Material und den angewandten Techniken vor.



JUVORA Ltd.

Hillhouse International
Thornton-Cleveleys, Lancashire
FY5 4QD UK

Vertriebs- und Kooperationspartner
innoBlanc® GmbH Technology Centre
Gewerbepark 11
75331 Engelsbrand
Tel.: 07082 – 94295-0
Fax: 07082 – 94295-29
E-Mail: m.weppler@innoBlanc.com