

Not for use in Canada / Ne doit pas être utilisé au Canada

(TI-010) ver.16 (11/2021)

Dental Zirconia



HT (High Translucent) & ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered)

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

I. Introduction

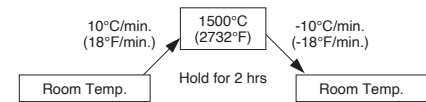
This IFU is for KATANA Zirconia HT (High Translucent) & ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia HT & ML / HTML are a pre-sintered Zirconia disc 98.5 mm in diameter, which contains a plastic ring. This is designed for all milling systems using this generic-type disc. (Please refer to your milling system's technical instructions for correct machine operation.) KATANA Zirconia HT has 3 available thicknesses: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm and 30mm) and has 3 shade variations: (HT10, HT12 and HT13). KATANA Zirconia ML has 3 available thicknesses: (14mm, 18mm and 22mm) and has 6 shade variations: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light and A White). KATANA Zirconia HTML has 3 available thicknesses: (14mm, 18mm and 22mm) and has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT is higher in translucency and KATANA Zirconia ML / HTML consists of 4 graded shade layers. KATANA Zirconia HT & ML / HTML are recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks.

II. Intended Use

KATANA Zirconia is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

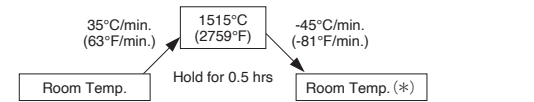
III. Sintering Program

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 hrs
1500°C (2732°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—



Sintering Program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1515°C (2759°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1515°C (2759°F)	—	0.5 hrs
1515°C (2759°F) — Room Temp. (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—



IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Type and Class (ISO6872:2015)

Type II/ Class 5

VI. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 9.9×10⁻⁶/K

ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

I. Introducción

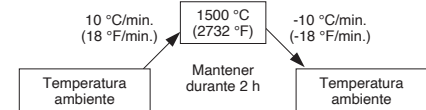
Estas IFU son para KATANA Zirconia HT (High Translucent) & ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia HT y ML / HTML son discos de zirconia presinterizados de 98,5 mm de diámetro y que contienen un anillo de plástico. Están diseñados para todos los sistemas de fresado que utilizan este disco de tipo genérico. (Por favor observe las instrucciones técnicas de su sistema de fresado para un funcionamiento correcto de la máquina.) KATANA Zirconia HT tiene 6 espesores disponibles: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm y 30mm) y tiene 3 tonalidades: (HT10, HT12 y HT13). KATANA Zirconia ML tiene 3 espesores disponibles: (14 mm, 18 mm y 22 mm) y tiene 6 tonalidades: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light y A White). KATANA Zirconia HTML tiene 3 espesores disponibles: (14 mm, 18 mm y 22 mm) y tiene 14 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT tiene una mayor translucidez y KATANA Zirconia ML / HTML consta de 4 capas de tonalidades graduadas. KATANA Zirconia HT y ML / HTML se recomiendan para fabricar restauraciones FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ, inlays, onlays y carillas).

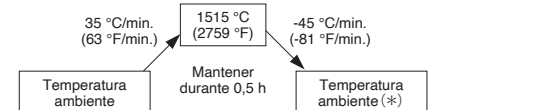
III. Programa de sinterización

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1500 °C (2732 °F)	10 °C/min. (18 °F/min.)	—
1500 °C (2732 °F)	—	2 h
1500 °C (2732 °F) — Temperatura ambiente	-10 °C/min. (-18 °F/min.)	—



Programa de sinterización 2

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1515 °C (2759 °F)	35 °C/min. (63 °F/min.)	—
1515 °C (2759 °F)	—	0,5 h
1515 °C (2759 °F) — Temperatura ambiente (*)	-45 °C/min. (-81 °F/min.)	—



IV. Composición

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo: II/Clase: 5

VI. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 9,9×10⁻⁶/K

VII. Instrucciones de uso

- 1) Saque el disco del embalaje y verifique que el disco no presenta grietas ni otros daños.
- 2) Coloque el disco en la fresadora; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.

8. Sintering program 2 is only recommended for frameworks (up to 3 units), FCZ crowns, FCZ bridges (up to 3 units), inlays, onlays and veneers.
9. The margins should be prepared with a deep chamfer and rounded shoulders, with cutting edges and corners rounded to eliminate sharp preparation corners. The angle of the axial surface should be within the range of 5 to 15 degrees.
10. When preparing teeth, avoid the following: Deep shoulders, J-margins, knife edges, serrated margins, non-tapered abutments, undercuts, guide grooves, the formation of retentive holes, and sharp corners.
11. Keep the following thickness of this product for fabricating prosthetics:

Location & indication	Wall thickness
Anterior crown or bridge	0.4 mm or more
Veneer	0.4 mm or more
Posterior crown or bridge	0.5 mm or more
Inlay or onlay	0.5 mm or more

VII. Directions for Use

- 1) Take the disc from the packaging and confirm that the disc does not have a crack or other damage.
- 2) Place the disc into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- 3) After milling, remove the restorations from the disc with a diamond bur, etc.
- 4) The cutting waste or dust, which is attached to the restorations, can be removed with a gentle air stream.
- 5) Put the restorations into the refractory saggar tray and place them in the sintering furnace.
- 6) Depending on the performance of the sintering furnace used, review the sintering schedule shown above (III. Sintering Program) before sintering the restorations.
- 7) After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.
- 8) Confirm that the restorations have no cracks.
- 9)-1 FCZ:

- a) Glaze baking: Create a high shine surface by polishing, especially on the contact areas, then apply the glaze on all surfaces in the usual manner.
- b) Hand polishing: Create a high shine surface on the entire restoration by polishing without using the glaze. In the case of using HTML, when the restoration is to be finished without the glaze, select a brighter shade than the final shade.

- 9)-2 Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF) on the frameworks following the manufacturer's technical instructions. Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.

VIII. Remarks on Handling

Contraindications:

- If the patient is hypersensitive to zirconia or any other components, this product must not be used.

Warning:

- If the patient or the dental professional demonstrates a hypersensitivity reaction, such as rash, dermatitis etc., discontinue use of the product and seek medical attention immediately.

Caution:

- 1. This product should not be used when malocclusion, clenching or bruxism conditions are present.
- 2. When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use an approved dust mask and vacuum with air filter to protect your lungs from inhaling dust.
- 3. When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use safety glasses to prevent dust from getting into your eyes. If the dust gets into your eyes, immediately rinse with copious amounts of water and consult a physician.
- 4. Do not use for any purposes except for dental restoration. This product is for dental application only.
- 5. Do not touch the items heated in the furnace with your bare hands.
- 6. Do not take the restorations out of the sintering furnace during high temperature, as the quenching causes the breaking. However, if an elevating type furnace is used under sintering program 2, the restorations may be removed from the furnace at 800°C (1472°F) or less. When removed from the furnace, the restorations must be put on a tray made of ceramic fiber (for example: Noritake Porcelain Mat) to cool slowly.
- 7. There may be a large difference between the setting temperature in the program and the temperature in the real furnace when using the furnace for sintering program 2. Please use the furnace after checking with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 is compatible.

- (3) Después del fresado retire las restauraciones del disco con una punta de diamante, etc.
- (4) Los residuos o el polvo del corte adherido a las restauraciones se puede retirar con un suave chorro de aire.
- (5) Deposite las restauraciones en la bandeja refractaria y colóquelas en el horno de sinterización.
- (6) Según el rendimiento del horno de sinterización utilizado, revise el esquema de sinterización mostrado anteriormente (III. Programa de sinterización) antes de sinterizar las restauraciones.
- (7) Después de la sinterización ajuste las restauraciones con una punta de diamante, según sea necesario.
- (8) Verifique que las restauraciones no tengan grietas.
- (9)-1 FCZ:
 - a) Cocción de glaseado: hacer un pulido manual hasta conseguir una superficie brillante, especialmente en las zonas de contacto occlusal. A continuación aplicar la masa de glaseado en toda la superficie de manera habitual.
 - b) Pulido manual: Conseguir una superficie brillante mediante pulido manual, sin usar masa de glaseado. Se si usa HTML e cuando la restauración debe ser terminada sin glaseado, escoger un tono más claro que el color requerido.
- (9)-2 Estructuras: estratifique cerámica (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) sobre las estructuras siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante. Compruebe el coeficiente de expansión térmica de la porcelana en las instrucciones técnicas del fabricante para asegurar la compatibilidad.

VIII. Observaciones sobre la manipulación

Contraindicaciones:

- Si el paciente es hipersensible a la zirconia o a cualquier otro componente, no se deberá utilizar este producto.

Advertencia:

- Si el paciente o el profesional especialista mostraran una reacción hipersensible, tal como sarpullido, dermatitis, etc., deje de utilizar el producto y consulte a un médico inmediatamente.

Atención:

- 1. Este producto no debe utilizarse en caso de presencia de maloclusión, apretamiento mandibular o bruxismo.
- 2. Cuando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice una máscara antipolvo y una aspiradora con filtro de aire homologadas para evitar que sus pulmones inhalen el polvo.
- 3. Cuando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice gafas de seguridad para evitar que el polvo penetre en sus ojos. Si el polvo penetra en sus ojos, lávelos inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
- 4. No utilice el producto para ningún fin excepto para restauraciones dentales. Este producto solo está previsto para aplicaciones dentales.
- 5. No toque los objetos calentados en el horno sin protección adecuada en las manos.
- 6. No retire las restauraciones del horno de sinterización mientras hay altas temperaturas ya que el enfriamiento puede provocar roturas. No obstante, si se utiliza un horno elevador durante el programa de sinterización 2, las restauraciones se pueden retirar del horno a 800 °C (1472 °F) o menos. Una vez retiradas, las restauraciones se deben colocar en una bandeja de fibra cerámica (por ejemplo, Noritake Porcelain Mat) para que se enfrien lentamente.
- 7. Puede haber una gran diferencia entre la temperatura de fraguado en el programa y la temperatura en el horno real cuando se usa para el programa de sinterización 2. Utilice el horno después de haber comprobado con el fabricante que es compatible con la temperatura indicada en el programa de sinterización 2.
- 8. El programa de sinterización 2 solo se recomienda para estructuras (hasta 3 elementos), coronas FCZ, puentes FCZ (hasta 3 elementos), inlays, onlays y carillas.
- 9. Los márgenes se deben preparar con un bisel profundo y hombros redondeados, redondeando bordes cortantes y esquinas para eliminar esquinas de preparación afiladas. El ángulo de la superficie axial debe ser de entre 5 y 15 grados.
- 10. Al preparar dientes, evite lo siguiente: hombros profundos, márgenes en J, filos de cuchillo, márgenes serrados, pilares no cónicos, socavaduras, ranuras guía, formaciones de agujeros de retención y esquinas afiladas.

FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

I. Introduction

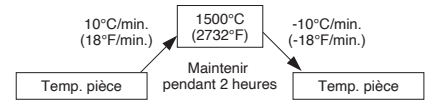
Ce IFU est pour KATANA Zirconia HT (High Translucent) et ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia HT et ML / HTML sont des disques préfrittés de zircon de 98,5 mm de diamètre, qui contiennent un disque en matière plastique. Ils sont conçus pour tous les systèmes de fraissage utilisant ce disque-type générique. (Veuillez vous reporter aux instructions techniques du système de fraissage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia HT est disponible en 6 épaisseurs: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm et 30mm) et a 3 variations de nuances: (HT10, HT12 et HT13). KATANA Zirconia ML est disponible en 3 épaisseurs: (14 mm, 18 mm et 22 mm) et a 6 variations de nuances: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light et A White). KATANA Zirconia HTML est disponible en 3 épaisseurs: (14 mm, 18 mm et 22 mm) et a 14 variations de nuances: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT possède une translucidité plus grande et le KATANA Zirconia ML / HTML est composé de 4 couches de dégradé. KATANA Zirconia HT et ML / HTML sont recommandés pour la fabrication de restaurations ou d'armatures FCZ (Full Contour Zirconia).

II. Utilisations prévues

KATANA Zirconia est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (armatures, couronnes FCZ crowns, bridges FCZ, inlays, onlays et facettes).

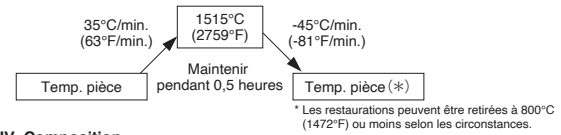
III. Programme de cuisson

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 heures
1500°C (2732°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—



Programme de cuisson 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1515°C (2759°F)	35°C/min. (63°F/min.)	—
1515°C (2759°F)	—	0,5 heures
1515°C (2759°F) — Temp. pièce (*)	-45°C/min. (-81°F/min.)	—



IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type II/ Classe: 5

VI. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9,9×10⁻⁶/K

VII. Instructions

- (1) Retirez le disque du paquet et vérifiez qu'il n'a aucune fissure et n'est pas endommagé.
- (2) Placez le disque dans l'appareil de fraissage; puis débutez le processus de fraissage en suivant les instructions techniques du système de fraissage.
- (3) Après le fraissage, retirez les restaurations du disque avec une fraise diamantée, etc.
- (4) Les déchets ou la poussière de coupe attachés à la restauration, peuvent être enlevés avec un léger courant d'air.

- (5) Placez les restaurations dans la nacelle de cuisson réfractaire puis dans le four de frittage.
- (6) En fonction du rendement du four de frittage utilisé, revoir le programme de frittage indiqué ci-dessus (III. Programme de cuisson) avant le frittage des restaurations.
- (7) Après le frittage, ajustez si nécessaire les restaurations avec une fraise diamantée.
- (8) Vérifiez que les restaurations ne sont pas fissurées.
- (9)-1 FCZ:
 - a) Cuisson du glaze: Créez une surface de haute brillance par polissage, en particulier sur les zones de contact puis appliquez le glaze sur toutes les surfaces de la manière habituelle.
 - b) Le polissage à la main: Créez une surface de haute brillance sur l'ensemble de la restauration par polissage sans utiliser le glaze. Dans le cas de l'utilisation de HTML, lorsque la restauration doit être finie sans le glaze, sélectionnez une teinte plus claire que la teinte finale.
- (9)-2 Armatures: Assemblez la porcelaine dentaire (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) sur l'armature en suivant les instructions techniques du fabricant. Vérifiez le coefficient de dilatation thermique de la porcelaine dans les instructions techniques du fabricant pour vérifier la compatibilité.

VIII. Remarques sur la manipulation

Contre-indications:

- Si le patient est hypersensible au zircon ou à d'autres composants, ce produit ne doit pas être utilisé.

Avertissement:

- Si le patient ou le professionnel des soins dentaires manifeste une réaction d'hypersensibilité, tels qu'une éruption cutanée, une dermatite, etc cessez d'utiliser le produit et consulter un médecin immédiatement.

Attention:

1. Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont réunies.
2. Lors du fraissage du disque ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utiliser un masque anti-poussière approuvé et aspirez avec filtre à air pour protéger vos poumons de l'inhalation de la poussière.
3. Lors du fraissage du disque ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utilisez des lunettes de sécurité pour empêcher la poussière de pénétrer dans vos yeux. Si de la poussière pénétrait dans vos yeux, lavez-les immédiatement et abondamment avec de l'eau et consultez un médecin.
4. Ne l'utilisez pas pour toute autre utilisation que la restauration dentaire. Ce produit est destiné uniquement à une application dentaire.
5. Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
6. Ne retirez les restaurations du four de frittage quand il est à haute température, car la trempe provoque une rupture. Cependant, si un four de type élévateur est utilisé dans le cadre du programme de cuisson 2, les restaurations peuvent être retirées du four à 800°C (1472°F) ou moins. Lorsqu'ils sont retirés du four, les restaurations doivent être placées sur un plateau en fibre de céramique (par exemple: Noritake Porcelain Mat) pour refroidir lentement.
7. Il peut y avoir une grande différence entre la température de réglage du programme et la température réelle du four lors de l'utilisation du four pour le programme de frittage 2. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température indiqués dans le programme de frittage 2 sont compatibles.
8. Le programme de frittage 2 est recommandé uniquement pour les armatures (3 unités maximum), les couronnes FCZ, les bridges FCZ (3 unités maximum), les inlays/onlays et les facettes.
9. Les marges doivent être préparées avec un chanfrein profond et les coins arrondis, avec des bords et des coins arrondis pour éliminer les coins tranchants de la préparation. L'angle de la surface axiale doit être compris entre 5 et 15 degrés.
10. Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: les épaulement profonds, les marges en J, les lames de couteau, les marges dentelées, les piliers coniques, les interférences de taillage, les rainures guide, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.

11. Respectez l'épaisseur de produit suivante pour la fabrication de prothèse:

Emplacement et indication	Épaisseur de paroi
Couronne antérieure ou bridge	0,4 mm ou plus
Facette	0,4 mm ou plus
Couronne postérieure ou bridge	0,5 mm ou plus
Inlay ou onlay	0,5 mm ou plus

12. Utilisez les zones transversales suivantes pour les connecteurs lors de la fabrication des bridges.

Emplacement et indication	Section transversale de connexion
Antérieur	Bridges 2 ou 3 dents 7 mm² ou plus
	Bridges de plus de 3 unités 9 mm² ou plus
Postérieure	Bridges 2 ou 3 dents 9 mm² ou plus
	Bridges de plus de 3 unités 9 mm² ou plus

13. Limitez le nombre de pontiques à un maximum de 2 dans la construction d'un bridge. Lorsque le pontique de 2 dents continue, maintenez la section transversale du connecteur entre le pontique à 12 mm².
14. Conservez le bridge cantilever sur 1 dent pontique et la section transversale du connecteur à 12 mm².
15. Choisissez une couleur de dégradé plus brillante que la couleur prévue pour une restauration épaisse, car elle peut sembler plus terne en fonction de l'épaisseur des restaurations.
16. Lors de l'utilisation d'un four de frittage pour la première fois et de de la modification d'une condition de frittage, les couleurs après frittage peuvent varier. Frittez un petit morceau de zircon à l'avance et vérifiez la couleur.

Précautions liées à l'utilisation:

1. N'utilisez pas le disque si vous trouvez une fissure après le retrait de l'emballage.
2. Un fraissage à sec est recommandé. Si un fraissage humide est utilisé, la translucidité peut être réduite.
3. Si la restauration est fissurée, ne l'utilisez pas.
4. Les recommandations de frittage ci-dessus ne sont qu'indicatives; et certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction du four utilisé.
5. Lors du fraissage du disque, faites attention lorsque vous approchez la barre de fraissage avec la bague en plastique pour empêcher le détachement du disque. Fraisez le disque comme si vous laissez une partie du zircon en contact avec le côté interne de la bague en plastique à 2 mm.
6. Coupez et enlevez la bague en plastique avant de friter le disque entier.
7. Mettre ce produit au rebut comme un déchet médical afin de prévenir toute infection.

Stockage:

1. Stockez dans un endroit frais et sec. Conservez à l'écart de la lumière du soleil.
2. Le produit doit être stocké dans une plage de température de 10-30°C (50-86°F).
3. Ne retirez pas le disque de son emballage pendant le stockage.
4. Le disque est fragile et demande des précautions lors de sa manipulation.
5. Le produit doit être stocké dans un endroit approprié accessible uniquement par le personnel médical.
6. Le produit doit être utilisé avant la date d'expiration indiquée sur l'emballage.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. s'engage à remplacer tout produit défectueux. Kuraray Noritake Dental Inc. décline toute responsabilité en cas de pertes ou dommages directs ou indirects, ou inhabituels, découlant de l'utilisation du produit ou d'une utilisation inappropriée. Avant utilisation, l'utilisateur s'engage à vérifier que les produits sont bien appropriés à l'usage qu'il compte en faire et l'utilisateur endosse tous risques et responsabilités associés.

[REMARQUE]

Si un accident sérieux imputable à ce produit a lieu, le rapporteur au représentant agréé du fabricant indiqué ci-dessous ainsi qu'aux autorités réglementaires du pays dans lequel l'utilisateur/patient réside. «KATANA» et «CERABIEN» sont des marques de NORITAKE CO., LIMITED.

IMD	Dispositif médical
-----	--------------------

Kuraray Noritake Dental Inc.

300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi 470-0293, Japan
TEL +81-561-32-8953 FAX +81-561-32-8976

EMERGO EUROPE

Prinsessegracht 20, 2514 AP The Hague, The Netherlands

Kuraray Europe GmbH

(Importer for EC)
Philipp-Reis-Str. 4, 65795 Hattersheim am Main, Germany

Kuraray America, Inc.

32 Old Slip, 7th Floor, New York, NY 10005

Caution: Federal (U.S.A.) law restricts this device to sale by or on the order of a dental professional.



www.kuraraynoritake.eu

Rx Only

ITALIANO ISTRUZIONI PER L'USO

I. Introduzione

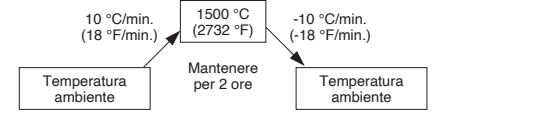
I presenti IFU sono per KATANA Zirconia HT (High Translucent) e ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered), KATANA Zirconia HT e ML / HTML sono dischi pre-sinterizzati di ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenenti un anello di plastica. Sono progettati per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco. (Si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del vostro sistema di fresatura per un utilizzo corretto della macchina.) KATANA Zirconia HT è disponibile in 6 spessori: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm e 30mm) e ha 3 varianti di tonalità: (HT10, HT12 e HT13). KATANA Zirconia ML è disponibile in 3 spessori: (14 mm, 18 mm e 22 mm) e ha 6 varianti di tonalità: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light e A White). KATANA Zirconia HTML è disponibile in 3 spessori: (14 mm, 18 mm e 22 mm) e ha 14 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT ha una maggiore trasparenza e KATANA Zirconia ML / HTML è costituito da 4 strati a tonalità graduale. KATANA Zirconia HT e ML / HTML sono raccomandati per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o per la realizzazione di strutture.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ, inlay, onlay e faccette).

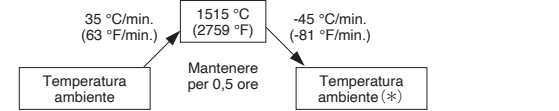
III. Programma di sinterizzazione

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1500 °C (2732 °F)	10 °C/min. (18 °F/min.)	—
1500 °C (2732 °F)	—	2 ore
1500 °C (2732 °F) — Temperatura ambiente	-10 °C/min. (-18 °F/min.)	—



Programma di sinterizzazione 2

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1515 °C (2759 °F)	35 °C/min. (63 °F/min.)	—
1515 °C (2759 °F)	—	0,5 ore
1515 °C (2759 °F) — Temperatura ambiente (*)	-45 °C/min. (-81 °F/min.)	—



IV. Composizione

ZrO₂, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 9,9x10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso

- Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenti crepe o sia in altro modo danneggiato.
- Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

- Dopo la fresatura, rimuovere dal disco i restauri con una fresa diamantata ecc.
- Gli sfidri del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato.
- Mettere i restauri nell'incassellatore refrattario e inserirli nel forno di sinterizzazione.
- In base alle prestazioni del forno di sinterizzazione utilizzato, ripassare lo schema di sinterizzazione sopra esposto (II. Programma di sinterizzazione) prima di sinterizzare i restauri.
- Dopo la sinterizzazione, rifinire i restauri con una fresa diamantata secondo necessità.
- Assicurarsi che i restauri non presentino crepe.
- 1-1 FCZ:

- a) Cottura del glaze: creare una superficie altamente brillante tramite la lucidatura, soprattutto nelle aree di contatto, poi applicare il glaze su tutte le superfici secondo il metodo abituale.
- b) Lucidatura manuale: creare una superficie altamente brillante sull'intero restauro tramite la lucidatura senza utilizzare il glaze. In caso di utilizzare HTML, se si deve finire il restauro senza il glaze, selezionare una tinta più brillante rispetto alla tinta finale.
- 2-1 Struttura: modellare la ceramica dentale (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) sulle strutture seguendo le istruzioni tecniche del produttore. Controllare il coefficiente di espansione termica della porcellana sulle istruzioni tecniche del produttore per verificarne la compatibilità.

VIII. Note relative alla manipolazione

Controindicazioni:

- Se il paziente è ipersensibile all'ossido di zirconio o a qualsiasi altro componente, il presente prodotto non deve essere usato.

Avvertenza:

- Se il paziente o il professionista del settore mostra una reazione di ipersensibilità come eruzione cutanea, dermatite ecc., sospendere l'uso del prodotto e richiedere immediatamente il parere di un medico.

Attenzione:

- Questo prodotto non va usato in presenza di malocclusione, serramento dentale o bruxismo.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare una mascherina antipolvere e sottovuoto con un filtro per l'aria per proteggere i polmoni dall'inhalazione della polvere.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare occhiali protettivi per impedire alla polvere di entrare negli occhi. Se gli occhi vengono a contatto con la polvere, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e richiedere il parere di un medico.
- Non usare il prodotto per scopi diversi dai restauri dentali. Il prodotto è esclusivamente destinato all'applicazione dentale.
- Non toccare a mani nude gli oggetti riscaldati con il forno.
- Non estrarre i restauri dal forno di sinterizzazione in fase di alta temperatura, poiché il brusco raffreddamento provoca rottura. Tuttavia, se si usa un forno della tipologia con elevazione del basamento, utilizzando il programma di sinterizzazione 2 sarà possibile togliere i restauri dal forno a 800 °C (1472 °F) o a temperatura inferiore. Quando vengono tolti dal forno, i restauri vanno collocati su un vassoio di fibra ceramica (per esempio: Noritake Porcelain Mat) perché si raffreddino lentamente.
- Potrà esserci una differenza notevole tra la temperatura di presa impostata nel programma e la temperatura effettiva del forno quando si utilizza il forno per il programma di sinterizzazione 2. Si prega di usare il forno scopo aver verificato con il produttore che il forno e la temperatura elencati nel programma di sinterizzazione 2 siano compatibili.
- Il **programma di sinterizzazione 2 è consigliato soltanto per strutture (fino a 3 elementi), corone FCZ, ponti FCZ (fino a 3 elementi), inlay, onlay e faccette**.
- I margini dovranno essere preparati con un chamfer profondo e spalle arrotondate, con spigoli vivi e angoli arrotondati di preparazione affilati. L'angolo della superficie assiale dovrà essere compreso in un intervallo da 5 a 15 gradi.
- Durante la preparazione del dente, evitare quanto segue: spalle profonde, margini a L, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritenive e angoli affilati.
- Mantenere il seguente spessore per questo prodotto per la fabbricazione di protesi:

Collocazione e indicazione	Spessore della parete
Corona o ponte dente frontale	0,4 mm o più
Faccette	0,4 mm o più
Corona o ponte dente laterale	0,5 mm o più
Inlay dente onlay	0,5 mm o più

- Utilizzare le seguenti sezioni per i connettori per la realizzazione di ponti.

Collocazione e indicazione	Sezione per il connettore
Dente frontale	Ponti a 2 o 3 elementi 7 mm² o più
	Ponti a più di 3 elementi 9 mm² o più
Dente laterale	Ponti a 2 o 3 elementi 9 mm² o più
	Ponti a più di 3 elementi 9 mm² o più

- Mantenere gli elementi collegati del ponte fino ad un massimo di 2 denti nelle strutture a ponte. Se l'elemento del ponte di 2 denti continua, tenere la sezione trasversale del connettore tra l'elemento del ponte a 12 mm².
- Tenere il ponte con elementi in estensione a 1 dente elemento del ponte e la sezione trasversale del connettore a 12 mm².
- Scegliere una sfumatura di colore che sia più luminosa del colore voluto per un restauro spesso, poiché potrebbe apparire più spenta in base allo spessore dei restauri.
- Quando si usa un forno di sinterizzazione per la prima volta e quando si cambia una condizione di sinterizzazione, i colori in seguito alla sinterizzazione potranno variare. Sinterizzare prima un pezzetto di ossido di zirconio e quindi confermare il colore.
- Non usare il disco se è stata riscontrata una crepa dopo averlo estratto dalla sua confezione.
- Si raccomanda la fresatura a secco. In caso di uso della fresatura a umido, è possibile una riduzione della trasparenza del disco.
- Non usare se viene riscontrata una rottura nei restauri.
- Le raccomandazioni di sinterizzazione sopra esposte rappresentano unicamente una guida orientativa; possono essere necessari aggiustamenti in base ad ogni singolo forno.
- Quando si fresa il disco, usare prudenza nell'avvicinarsi alla barra di fresatura con l'anello di plastica al fine di evitare il distacco del disco. Fresare il disco in modo da lasciare una parte di ossido di zirconio a contatto con l'interno dell'anello di plastica a 2 mm.
- Tagliare e rimuovere l'anello di plastica prima di sinterizzare l'intero disco.
- Smaltire questo prodotto come rifiuto medico per prevenire infezioni.

Conservazione:

- Conservare il prodotto in luogo fresco ed asciutto. Tenere il prodotto lontano dalla luce diretta del sole.
- Il prodotto deve essere conservato a 10-30 °C (50-86 °F).
- Non rimuovere il disco dalla sua confezione durante la conservazione.
- Il disco è fragile e richiede di essere maneggiato con cura.
- Il prodotto deve essere conservato in un luogo appropriato, al quale abbia accesso soltanto il personale odontoiatrico.
- Il prodotto deve essere utilizzato entro la data di scadenza indicata sulla confezione.

[GARANTIA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sostituirà qualsiasi prodotto che dovesse risultare difettoso. Kuraray Noritake Dental Inc. non si assume alcuna responsabilità per perdita o danni diretti, conseguenti o particolari, causati dall'applicazione, dall'utilizzo o dall'incapacità a utilizzare questi prodotti. Prima di utilizzare i prodotti, l'operatore deve verificare che gli stessi siano adatti all'uso che ne intende fare, assumendosi tutti i rischi e le responsabilità che ne conseguono.

[NOTA]

Se accade un incidente grave imputabile a questo prodotto, fare rapporto al rappresentante autorizzato del produttore mostrato in basso e alle autorità competenti del Paese in cui risiede l'utente/paziente. "KATANA" e "CERABIEN" sono marchi di NORITAKE CO., LIMITED.

[MD]	Dispositivo medico
-------------	--------------------

NEDERLANDS GEBRUIKSAANWIJZING

I. Inleiding

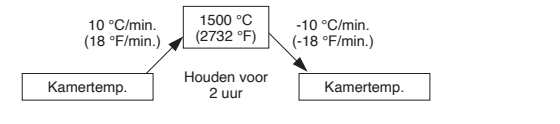
Deze IFU geldt voor KATANA Zirconia HT (High Translucent) & ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered), KATANA Zirconia HT & ML / HTML zijn voorgesinterde zirkonioxids met een diameter van 98,5 mm, voorzien van een plastic ring. Dit is ontworpen voor alle freessystemen die gebruik maken van deze generieke discpactypes. (Check de technische instructies van uw freessysteem voor correct gebruik van uw machine.) KATANA Zirconia HT heeft 6 verschillende diktes beschikbaar. (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm en 30mm) en heeft 3 kleurvarianten: (HT10, HT12 en HT13). KATANA Zirconia ML heeft 3 verschillende diktes beschikbaar: (14mm, 18mm en 22mm) en heeft 6 kleurvarianten: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light en A White). KATANA Zirconia HTML heeft 3 verschillende diktes beschikbaar: (14mm, 18mm en 22mm) en heeft 14 kleurvarianten: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT heeft een hogere transparentie en KATANA Zirconia ML / HTML bestaat uit 4 in elkaar overlappende kleurlagen. KATANA Zirconia HT & ML / HTML worden aanbevolen voor de fabricage van FCZ (Full Contour Zirconia) restauraties of onderstructuren.

II. Bedoeld gebruik

KATANA Zirconia wordt aanbevolen voor de vervaardiging van volledig keramische restauraties (frames, FCZ -kronen, FCZ -bruggen, inlays, onlays en facings).

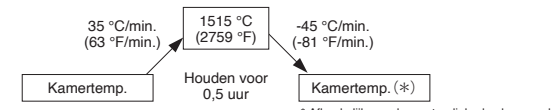
III. Sinteringsprogramma

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1500 °C (2732 °F)	10 °C/min. (18 °F/min.)	—
1500 °C (2732 °F)	—	2 uur
1500 °C (2732 °F) — Kamertemp.	-10 °C/min. (-18 °F/min.)	—



Sinteringsprogramma 2

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1515 °C (2759 °F)	35 °C/min. (63 °F/min.)	—
1515 °C (2759 °F)	—	0,5 uur
1515 °C (2759 °F) — Kamertemp. (*)	-45 °C/min. (-81 °F/min.)	—



* Afhankelijk van de omstandigheden kunnen de restauraties bij maximaal 800 °C (1472 °F) verwijderd worden.

IV. Samenstelling

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type en Klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:5

VI. Fysische eigenschappen

Thermische expansiecoëfficiënt (25-500 °C (77-932°F)): 9,9x10⁻⁶/K

VII. Gebruiksaanstructie

- Neem de disc uit de verpakking en verwittig zelf ervan dat de schijf geen breuken of andere beschadigingen heeft.
- Plaats de disc in de freesmachine; vang dan aan met het slijpproces volgens de technische instructies van het freessysteem.
- Verwijder de restauraties, met behulp van bijvoorbeeld een diamantboor, uit de schijf na het slijpproces.
- Het slijpalval of stof dat zich aan de restauraties heeft gehecht, kan met een zachte luchtstroom worden verwijderd.
- Plaats de restauraties in de vuurvaste sinter bakje en zet deze in de sinteroven.

TÜRKÇE KULLANIM KILAVUZU

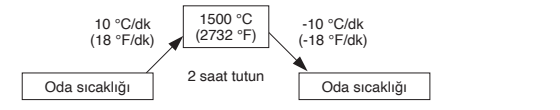
I. Giriş

Bu IFU, KATANA Zirconia HT (High Translucent) ve ML (Multi Layered) / HTML (High Translucent Multi Layered) içindir. KATANA Zirconia HT ve ML / HTML, 98,5 mm çapında, plastik halkalı, ön sinterlenmiş zirkonya disklerdir. Bunlar, jenerik disk tipleri ile birlikte kullanılan tüm frezeleme sistemleri ile birlikte kullanılabilir şekilde geliştirilmiştir. (Makinenin doğru çalıştırılmasına ilişkin bilgiler için lütfen, frezeleme sisteminizin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA Zirconia HT, 6 farklı kalınlıkta temin edilebilir: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm, 26mm ve 30mm) ve 3 ton seçeneği ile sunulur: (HT10, HT12 ve HT13). KATANA Zirconia ML, 3 farklı kalınlıkta temin edilebilir: (14 mm, 18 mm ve 22 mm) ve 6 ton seçeneği ile sunulur: (A Light, A Dark, B Light, C Light, D Light ve A White). KATANA Zirconia HTML, 3 farklı kalınlıkta temin edilebilir: (14 mm, 18 mm ve 22 mm) ve 14 ton seçeneği ile sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia HT'nin yarı saydam kırınım daha yüksektir, KATANA Zirconia ML / HTML ise 4 derecelendirilmiş ton tabakasından oluşur. KATANA Zirconia HT ve ML / HTML, FCZ (Full Contour Zirconia) restorasyonlarının veya alt yapılarının üretimi için kullanılmaları tavsiye edilmektedir.

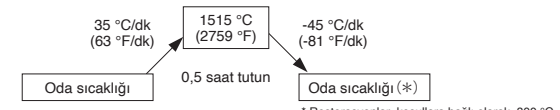
II. Kullanım Amacı

KATANA Zirconia, tam seramik restorasyonların (alt yapılar, FCZ krunlar, FCZ köprüler, inleyler, onleyler ve veneerler) üretimi için geliştirilmiştir.
III. Sinterleme Programı
Sinterleme Programı 1

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1500 °C (2732°F)	10 °C/dk (18 °F/dk)	—
1500 °C (2732 °F)	—	2 saat
1500 °C (2732 °F) — Oda sıcaklığı	-10 °C/dk (-18 °F/dk)	—



Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1515 °C (2759 °F)	35 °C/dk (63 °F/dk)	—
1515 °C (2759 °F)	—	0,5 saat
1515 °C (2759 °F) — Oda sıcaklığı (*)	-45 °C/dk (-81 °F/dk)	—



* Restorasyonlar, koşulları bağlı olarak, 800 °C (1472 °F) veya daha düşük ısılarda çıkarılabilir.

IV. Bileşim

ZrO₂, Y₂O₃ vb.

V. Tip ve Sınıf (ISO6872:2015)

Tip: II/Sınıf: 5

VI. Fiziksel Özellikler

Termal genişleme katsayısı (25-500 °C (77-932 °F)): 9,9x10⁻⁶/K

VII. Kullanım Kılavuzu

- Diski ambalajından çıkartın ve üzerinde çatlak veya herhangi başka bir hasarın bulunmadığını teyit edin.
- Diski frezeleme makinesine yerleştirin; ardından, frezeleme sisteminin teknik talimatlarına uyarak, frezeleme sürecine başlayın.
- Frezeleme işlemini tamamlandıktan sonra restorasyonu bir elmas frez yardımıyla diskten çıkartınız.
- Restorasyonlarda bulunan alsa kesme kalıntıları veya toz, hafif hava akımı uygulayarak uzaklaştırılabilir.
- Restorasyonları refraktar fırınlarla kabı tepsinine koyunuz ve sinterleme fırınına yerleştiriniz.
- Kullanılan sinterleme fırınının özelliklerini göz önünde tutarak, restorasyonların sinterleme işleme geçmeden önce yukarıda yer verilen sinterleme tablosunu (III. Sinterleme Programı) gözden geçirin.

- Zie in overeenstemming met de specificaties van de sinteroven die u gebruikt het hierboven aangegeven sinteringsprogramma (III).

- Sinteringsprogramma) alvorens de restauraties te sinteren.
- Werk de restauraties, na het sinteren, naar behoefte bij met een diamantboor.
- Controleer of de restauraties geen haarscheuren vertonen.
- 1-1 FCZ:
 - Glans bak: Creëer een hoge glans door de polijsten, speciaal bij de contactpunten en breng vervolgens de glans zoals gebruikelijk aan op alle oppervlakten.
 - Manueel polijsten: Creëer een hoge glans door de gehele restauratie te polijsten zonder glans te gebruiken. Bij het gebruik van HTML een lichte tint dat de beoogde kleur selecteren indien de restauratie droog glazuur uitgewerkt dient te worden.
- 2-2 Substructuren: Bouw op met tandeehkundig porselein: (CERABIEN ZR of CZR PRESS LF) op de substructuur volgens de technische instructies van de fabrikant. Controleer de thermische-uitzettingscoëfficiënt van het porselein in de technische instructies van de fabrikant om de compatibiliteit zeker te stellen.

- 2-2 Substructuren: Bouw op met tandeehkundig porselein: (CERABIEN ZR of CZR PRESS LF) op de substructuur volgens de technische instructies van de fabrikant. Controleer de thermische-uitzettingscoëfficiënt van het porselein in de technische instructies van de fabrikant om de compatibiliteit zeker te stellen.

VIII. Kanttekeningen bij gebruik

Contra-indicaties:

- Wanneer de patiënt overgevoelig is voor zirkoniumoxide of een van de andere componenten, dient dit product niet gebruikt te worden.

Waarschuwing:

- Indien de patiënt of de tandeehkundige professional een overgevoeligheidsreactie laat zien, bijvoorbeeld huiduitslag, dermatitis enz., stop dan met gebruik van het product en roep onmiddellijk medische hulp in.

Voorzichtig:

- Dit product mag niet worden gebruikt in geval van malocclusie, dichtklommen of bruxisme.
- Gebruik een goedgekeurd stomf masker en zuig af via een luchtfilter bij het afslipen uit de schijf of bij het afslipen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo beschermt u uw longen tegen het inademen van stof.
- Zet een veiligheidsbril op bij het afslipen uit de schijf of bij het afslipen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo voorkomt u dat er stof in uw ogen komt. Als er stof in uw ogen is gekomen, spoel ze dan onmiddellijk uit met veel water en raadpleeg een arts.
- Gebruik niet voor andere doeleinden dan tandeehkundige restauraties. Dit product is uitsluitend bestemd voor tandeehkundig gebruik.
- Plaak de in de oven verhitte items niet aan met blote handen.
- Verwijder de restauraties niet uit de sinteroven als de temperatuur hoog is. Een groot verschil in temperatuur kan barsten veroorzaken. Wordt echter bij het sinteringsprogramma 2 een hefbakoven gebruikt, dan kunnen de restauraties bij maximaal 800 °C (1472 °F) uit de oven verwijderd worden. Om langzaam af te koelen, moeten de restauraties na de verwijdering uit de oven op een uit keramische vezels bestaande planchet (bijv. Noritake Porcelain Mat) gelegd worden.
- Er is mogelijk een groot verschil tussen de temperatuur in het programma en de temperatuur in de werkelijke oven die voor het sinteringsprogramma 2 wordt gebruikt. Controleer bij de fabrikant of de oven en in het sinteringsprogramma 2 aangeven temperatuur compatibel is.

- Het sinteringsprogramma 2 wordt alleen voor frames (maximaal 3 units), FCZ-kronen, FCZ-bruggen (maximaal 3 units), inlays, onlays en facings aanbevolen.
- De marges dienen te worden geprepareerd met een diepe afschuining en ronde schouders; de slijnranden en hoeken moeten worden afgerond om scherpe randproblemen te voorkomen. De hoek van het axiale oppervlak dient zich binnin een breedte van 5 tot 15 graden te bevinden.
- Bij het prepareren van element voorkom: diepe schouders, J-marges, uitsteekels, gekartelde marges, niet tape stiften, undercuts, geleidel gevormde, de vorming van retentieve holtes en scherpe hoeken.

- Houd de volgende dikte van dit product aan voor het fabriceren van protheses:

Localie & indicatie	Wanddikte
Anterieure kroon of brug	0,4 mm of meer
Facing	0,4 mm of meer
Posterieure kroon of brug	0,5 mm of meer
Inlay of onlay	0,5 mm of meer

- Gebruik bij de vervaardiging van bruggen onderstaende dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen.

Locatie & indicatie		Dwarsdoorsnede van de verbinding
Anterieure	2- of 3-unitbruggen	7 mm ² of meer
	meer dan 3-unitbruggen	9 mm ² of meer
Posterieure	2- of 3-unitbruggen	9 mm ² of meer
	meer dan 3-unitbruggen	9 mm ² of meer

- Houd de verbonden pontics van de brug op maximaal 2 elementen in brugconstructies. Indien de pontic van 2 tanden doorgaat, moeten de dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen tussen de pontic op 12 mm² worden gehouden.
- Houd de cantileverbrug op 1 pontic tand en het dwarsdoorsnedevlak op 12 mm².
- Kies een tint die lichter is dan de gewenste kleur voor een dikke restauratie daar de kleur mogelijk afhankelijk van de dikte van de restauraties matter zal lijken.
- Indien een sinteroven voor het eerst wordt gebruikt en de omstandigheden van het sinteren veranderen, kunnen de kleuren na het sinteren mogelijk variëren. Sinter derhalve eerst een klein stukje Zirconia en controleer de kleur.

Voorzichtigheid in verband met gebruik:

- Gebruik de disc niet indien er een scheur wordt waargenomen nadat de schijf uit de verpakking is gehaald.
 - Droog slijpen wordt aanbevolen. Indien nat wordt geslepen is er kans dat de translucentie zal afnemen.
 - Gebruik de restauratie niet als deze een scheur vertoont.
 - De bovenstaande sinteraanbeveling is slechts een richtlijn; enkele aanpassingen kunnen nodig zijn afhankelijk van de individuele oven.
 - Wanneer u de disc freest, moet u goed opletten dat de freestang niet in contact komt met de plastic ring om te voorkomen dat de disc los komt. Frees de disc alsof een zirconia deel de interne kant van de plastic ring op 2 mm raakt.
 - Snijd de plastic ring uit voordat u de volledige disc sintert.
 - Voer dit product af als medisch afval om infecties te vermijden.
- Opslag:**
- Bewaar op een koele en droge plaats. Uit direct zonlicht houden.
 - Het product dient opgeslagen te worden op 10-30°C (50-86°F).
 - De disc niet uit de verpakking halen gedurende de opslagtijd.
 - De disc is fragiel en moet voorzichtig behandeld worden.
 - Het product moet opgeslagen worden op een geschikte plaats waar alleen tandeehkundige medewerkers toegang toe hebben.
 - Het