



UTML (Ultra Translucent Multi Layered)

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

I. Introduction

This IFU is for KATANA Zirconia UTML (Ultra Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia UTML is 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 UTML has 2 available thicknesses: (14mm and 18mm) and has 20 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTML consists of 4 gradated shade layers. KATANA Zirconia UTML is 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. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (-18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hrs
1550°C (2822°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintering program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Room Temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

Sintering program 3

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Room Temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type and Class (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:3

VI. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 9.7×10⁻⁶/K

VII. Directions for Use

- Take the disc from the packaging and confirm that the disc does not have a crack or other damage.
- Place the disc into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- After milling, remove the restorations from the disc with a diamond bur, etc.
- The cutting waste or dust, which is attached to the restorations, can be removed with a gentle air stream.

- Put the restorations into the refractory sagger tray and place them in the sintering furnace.
- Depending on the performance of the sintering furnace used, review the sintering schedule shown above (III. Sintering Program) before sintering the restorations.
- After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.
- Confirm that the restorations have no cracks.
- 1 FCZ: 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.
- 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.
- Do not use this product to make 4+ unit bridges, cantilever bridges or bridges containing molars.

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:

- This product should not be used when malocclusion, clenching or bruxism conditions are present.
- 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.
- 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.
- Do not use for any purposes except for dental restoration. This product is for dental application only.
- Do not touch the items heated in the furnace with your bare hands.
- Do not take the restorations out of the sintering furnace during high temperature, as the quenching causes the breaking. However, if an automatic opening type furnace is used under the sintering program 2 or 3, 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.
- 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 or 3. Please use the furnace after checking with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 or 3 is compatible.
- Sintering program 2 or 3 is only recommended for frameworks (up to 3 units), FCZ crowns, FCZ bridges (up to 3 units), inlays, onlays and veneers.**
- This product is particularly translucent; therefore, one should carefully consider its appropriateness for use when masking the underlying surface, such as a metal abutment, or a very dark or discolored tooth preparation.

- 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.
- 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.
- Keep the following thickness of this product for fabricating prosthetics:

Location & indication	Wall thickness
Anterior crown or bridge	0.8 mm or more
Veneer	0.4 mm or more*
Posterior crown or bridge	1.0 mm or more
Inlay or onlay	1.0 mm or more

* 0.4 mm or more of this product is for full zirconia veneers. Keep thickness 0.8 mm or more, if it is used for combination with the porcelain.

- Use the following cross-sectional areas for connectors when fabricating bridges.

Location & indication	Connector cross section
Anterior 2- or 3-unit bridges	12 mm² or more
Premolar 2- or 3-unit bridges	16 mm² or more

- Choose a shade color that is brighter than the intended color for a thick restoration, as it may look duller depending on the thickness of the restorations.
- When using a sintering furnace for the first time and changing a sintering condition, colors after sintering may vary. Sinter a small piece of Zirconia beforehand and confirm the color.

Caution in conjunction with usage:

- Do not use the disc if there is a crack noticed after removing it from the package.
 - Dry milling is recommended. If wet milling is used, the translucency of the disc may be reduced.
 - If you find a crack in the restorations, do not use.
 - The above sintering recommendation is only a guideline; some adjustments may be required depending on each individual furnace.
 - When milling the disc, use caution when approaching the milling bur with the plastic ring to prevent detachment of the disc. Mill the disc as if leaving a zirconia part contacting the internal side of the plastic ring at 2 mm.
 - Cut and remove the plastic ring prior to sintering the whole disc.
 - Dispose of this product as a medical waste to prevent infection.
- Storage:**
- Store in a cool and dry place. Keep away from direct sunlight.
 - The product should be stored at 10-30°C (50-86°F).
 - Do not remove the disc from its packaging during storage.
 - The disc is fragile, and requires care when handling.
 - The product must be stored in an appropriate place where only dental personnel have access.
 - The product must be used by the expiration date indicated on the package.

[WARRANTY]

Kuraray Noritake Dental Inc. will replace any product that is proven to be defective. Kuraray Noritake Dental Inc. does not accept liability for any loss or damage, direct, consequential or special, arising out of the application or use of or the inability to use these products. Before using, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and the user assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

[NOTE]

If a serious accident attributable to this product occurs, report it to the manufacturer's authorized representative shown below and the regulatory authorities of the country in which the user/patient resides. "KATANA" and "CERABIEN" are trademarks of NORITAKE CO., LIMITED.

	Medical Device
---	----------------

FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

I. Introduction

Ce mode d'emploi est pour KATANA Zirconia UTML (Ultra Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia UTML est un disque préfritté de zircone de 98,5 mm de diamètre, qui contient un disque en matière plastique. Il est conçu pour tous les systèmes de fraissage utilisant ce disque de type générique. (Veuillez vous référer aux instructions techniques du système de fraissage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia UTML possède 2 épaisseurs différentes: (14 mm et 18 mm) et 20 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTML est composé d'un dégradé de 4 couches d'ombre. KATANA Zirconia UTML est recommandé pour la fabrication des 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 sinterisation

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 heures
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temp. pièce. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:3

VI. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9.7×10⁻⁶/K

VII. Instructions

- Retirez le disque du paquet et vérifiez qu'il n'a aucune fissure et n'est pas endommagé.
- Placez le disque dans l'appareil de fraissage; puis débutez le processus de fraissage en suivant les instructions techniques du système de fraissage.
- Après le fraissage, retirez les restaurations du disque avec une fraise diamantée, etc.
- Les déchets ou la poussière de coupe attachés à la restauration, peuvent être enlevés avec un léger courant d'air.
- Placez les restaurations dans la nacelle de cuisson réfractaire puis dans le four de frittage.
- En fonction du rendement du four de frittage utilisé, revoir le programme de frittage indiqué ci-dessus (III. Programme de sinterisation) avant le frittage des restaurations.
- Après le frittage, ajustez si nécessaire les restaurations avec une fraise diamantée.
- Vérifiez que les restaurations ne sont pas fissurées.
- 1 FCZ:

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.

- 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 zircone ou à d'autres composants, ce produit ne doit pas être utilisé.
- N'utilisez pas ce produit pour faire des bridges 4+ dents, des bridges cantilever ou des bridges contenant des molaires.

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:

- Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont réunies.
- 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.
- 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.
- Ne l'utilisez pas pour toute autre utilisation que la restauration dentaire. Ce produit est destiné uniquement à une application dentaire.
- Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
- Ne pas sortir les restaurations du four de sinterisation pendant les hautes températures, la trempe entraînant une rupture. Cependant, si un four de type à ouverture automatique est utilisé dans le Programme de sinterisation 2 ou 3, les restaurations peuvent être retirées du four à 800°C (1472°F) ou moins. Lorsque/elles sont retirées du four, les restaurations doivent être placées sur un plateau en fibre de céramique (par exemple un Noritake Porcelain Mat) pour les faire refroidir lentement.
- 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 ou 3. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température indiqués dans le programme de frittage 2 ou 3 sont compatibles.

- Le programme de frittage 2 ou 3 est recommandé uniquement pour les armatures (3 unités maximum), les couronnes FCZ, les bridges FCZ (3 unités maximum), les inlays/onlays et les facettes.**
- Ce produit est particulièrement translucide; par conséquent, vérifiez s'il est pertinent de l'utiliser lors du masquage de la surface sous-jacente, comme une butée en métal, ou une préparation de la dent très sombre ou décolorée.

- 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.

- Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: les épaulement profonds, les marges en J, les lames de couteau, les marges dentelles, les piliers coniques, les interférences de taillage, les rainures guida, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.

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

Emplacement et indication	Épaisseur de paroï
Couronne antérieure ou bride	0,8 mm ou plus
Facette	0,4 mm ou plus*
Couronne postérieure ou bridge	1,0 mm ou plus
Inlay ou onlay	1,0 mm ou plus

* 0,4 mm de produit ou plus pour les facettes en zircone. Gardez une épaisseur de 0,8 mm ou plus lors d'une utilisation en combinaison avec de la porcelaine.

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

Emplacement et indication	Section transversale de connexion
Bridges antérieurs 2 ou 3 dents	12 mm² ou plus
Bridges prémoilaire 2 ou 3 dents	16 mm² ou plus

- 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.
- 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 zircone à l'avance et vérifiez la couleur.

Précautions liées à l'utilisation:

- N'utilisez pas le disque si vous trouvez une fissure après le retrait de l'emballage.
 - Un fraissage à sec est recommandé. Si un fraissage humide est utilisé, la translucidité peut être réduite.
 - Si la restauration est fissurée, ne l'utilisez pas.
 - Les recommandations de frittage ci-dessus ne sont qu'indicatifs; et certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction du four utilisé.
 - 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 zircone en contact avec le côté interne de la bague en plastique à 2 mm.
 - Coupez et enlevez la bague en plastique avant de fritter le disque entier.
 - Mette ce produit au rebut comme un déchet médical afin de prévenir toute infection.
- Stockage:**
- Stockez dans un endroit frais et sec. Conservez à l'écart de la lumière du soleil.
 - Le produit doit être stocké dans une plage de température de 10-30°C (50-86°F).
 - Ne retirez pas le disque de son emballage pendant le stockage.
 - Le disque est fragile et demande des précautions lors de sa manipulation.
 - Le produit doit être stocké dans un endroit approprié accessible uniquement par le personnel médical.
 - 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.

	Dispositif médical
---	--------------------

ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

I. Introducción

Estas son las instrucciones de uso de KATANA Zirconia UTML (Ultra Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia UTML es un disco de zirconia presinterizado, de 98,5 mm de diámetro que contiene un anillo de plástico. Está diseñado para todos los sistemas de fresado que use este disco genérico. (Consulte en las instrucciones técnicas de su sistema de fresado el funcionamiento correcto de la máquina). KATANA Zirconia UTML está disponible en 2 espesores: (14 mm y 18 mm) y cuenta con 20 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTML consta de 4 capas de tonalidades graduadas. KATANA Zirconia UTML está recomendado para su uso durante la fabricación de restauraciones de 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 — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 h
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programa de sinterización 2

Temperature	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 3

Temperature	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

IV. Composición

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo:II/Clase:3

VI. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 9.7×10⁻⁶/K

VII. Instrucciones de uso

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

- Después del fresado retire las restauraciones del disco con una punta de diamante, etc.
- Los residuos o el polvo del corte adherido a las restauraciones se puede retirar con un suave chorro de aire.
- Deposite las restauraciones en la bandeja refractaria y colóquelas en el horno de sinterización.
- Según el rendimiento del horno de sinterización utilizado, revise el esquema de sinterización mostrado anteriormente (III. Programa de sinterización) antes de sinterizar las restauraciones.
- Después de la sinterización ajuste las restauraciones con una punta de diamante, según sea necesario.
- Verifique que las restauraciones no tengan grietas.
- 1 FCZ:

- 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.
- 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.
- No utilice este producto para hacer puentes de 4+ elementos, puentes en extensión o puentes con molares.

ITALIANO | ISTRUZIONI PER L'USO

I. Introduzione

Le presenti istruzioni per l'uso si riferiscono al prodotto KATANA Zirconia UTMŁ (Ultra Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia UTMŁ è un disco pre-sinterizzato in ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenente un anello in plastica e progettato per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco generico. (Per un utilizzo corretto della macchina, si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del proprio sistema di fresatura.) KATANA Zirconia UTMŁ è disponibile in 2 spessori: (14 mm e 18 mm) e in 20 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTMŁ è costituito da 4 strati a tonalità graduale. KATANA Zirconia UTMŁ è raccomandato per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o 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 — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 ore
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programma di sinterizzazione 2

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

Programma di sinterizzazione 3

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II/Klasse:3

VI. Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 9,7×10-9/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.

DEUTSCH | GEBRAUCHSINFORMATION

I. Einleitung

Diese GA gilt für KATANA Zirconia UTMŁ (Ultra Translucent Multi Layered). KATANA Zirconia UTMŁ ist eine vorgesinterte Zirkonoxid-Scheibe mit einem Durchmesser von 98,5 mm und enthält einen Kunststoffring. Sie ist für alle Frässysteme geeignet, die mit diesem Durchmesser arbeiten. (Bitte befolgen Sie die Anweisungen für den korrekten Gerätebetrieb in der technischen Anleitung Ihres Frässystems.) KATANA Zirconia UTMŁ ist in 2 Stärken (14 mm und 18 mm) und in 20 Farbvarianten (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW) erhältlich. KATANA Zirconia UTMŁ setzt sich aus 4 abgestuften Farbschichten zusammen. KATANA Zirconia UTMŁ wird für den Einsatz bei der Herstellung von Restaurationen aus FCZ (Full Contour Zirconia) oder Gerüsten empfohlen.

II. Bestimmungsgemäße Verwendung

KATANA Zirconia wird zur Herstellung vollkeramischer Restaurationen (Gerüste, FCZ-Kronen, FCZ-Brücken, Inlays, Onlays und Veneers) verwendet.

III. Sinterprogramm

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 Stunden
1550°C (2822°F) — Raumtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sinterprogramm 2

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 Min
1560°C (2840°F) — Raumtemperatur (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

Sinterprogramm 3

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 Min
1600°C (2912°F) — Raumtemperatur (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

IV. Zusammensetzung

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ: II/Klasse:3

VI. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500 °C (77-932 °F)): 9,7×10-9/K

VII. Gebrauchsanweisung

- Scheibe aus der Verpackung nehmen und sicherstellen, dass die Scheibe keine Risse oder anderen Schäden aufweist.
- Scheibe in die Fräsmaschine einlegen; dann mit dem Fräsprozess beginnen und dabei die für das Frässystem geltenden technischen Anweisungen befolgen.
- Nach dem Fräsen die Restaurationen mit einem Diamantbohrer o. ä. von der Scheibe abtrennen.

- 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 (III. 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.
- FCZ: 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.
- Strutture: 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.
- Non usare questo prodotto per realizzare ponti a 4+ elementi, ponti con elementi in estensione o ponti contenenti molari.
- Avvertenza:**
 - Se il paziente o il professionista del settore mostra una reazione di ipersensibilità come eruzione cutanea, dermatite ecc., sospendere l'uso del prodotto o 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 rotture. Tuttavia, se si usa un tipo di forno ad apertura automatica con il programma di sinterizzazione 2 o 3, 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 imposta nel programma e la temperatura effettiva del forno quando si utilizza il forno per il programma di sinterizzazione 2 o 3. Si prega di usare il forno scopp aver verificato con il produttore che il forno e la temperatura elencati nel programma di sinterizzazione 2 o 3 siano compatibili.
- Il programma di sinterizzazione 2 o 3 è consigliato soltanto per strutture (fino a 3 elementi), corone FCZ, ponti FCZ (fino a 3 elementi), inlay, onlay e faccette.**
- Questo prodotto è particolarmente traslucido; si dovrebbe pertanto considerare attentamente la sua appropriatezza di utilizzo per mascherare la superficie sottostante, come un abutment di metallo, o una preparazione dentale molto scura o scolorita.
- I margini dovranno essere preparati con un chamfer profondo e spalle arrotondate, con spigoli vivi e angoli arrotondati di preparazione affiliati. 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 J, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritentive 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	0,8 mm o più
Faccette	0,4 mm o più*
Corona o ponte dente laterale	1,0 mm o più
Inlay dente onlay	1,0 mm o più

* 0,4 mm o più di questo prodotto è lo spessore per faccette interamente in ossido di zirconio. Mantenere uno spessore di 0,8 mm o più se il prodotto viene usato in combinazione con la porcellana.

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

Collocazione e indicazione	Sezione per il connettore
Ponti dente frontale a 2 o 3 elementi	12 mm² o più
Ponti dente premolare a 2 o 3 elementi	16 mm² o più

- 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.

Precauzioni legate all'utilizzo:

- 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 traslucenza 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. Smalire 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.

[GARANZIA]

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 nel Paese in cui risiede l'utente/il paziente.
“KATANA” e “CERABIEN” sono marchi di NORITAKE CO., LIMITED.

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

Glazür
Der bei dem Schneiden entstandene Abfall oder Staub, der sich auf den Restaurationen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom entfernt werden.

Ort und Indikation	Wandstärke
Frontzahn-Krone oder -Brücke	mindestens 0,8 mm
Veneer	mindestens 0,4 mm*
Seitenzahn-Krone oder -Brücke	mindestens 1,0 mm
Inlay oder onlay	mindestens 1,0 mm

* Mindestens 0,4 mm dieses Produkts gilt für Voll-Zirkonoxid-Veneers. Halten Sie die Stärke von mindestens 0,8 mm ein, wenn es zur Verwendung in Kombination mit Porzellan bestimmt ist.

Ort und Indikation	Verbinderquerschnitt
2- oder 3-gliedrige Frontzahn-Brücken	mindestens 12 mm²
2- oder 3-gliedrige Prärmolal -Brücken	mindestens 16 mm²

- Verwenden Sie bei der Herstellung von Brücken die nachfolgenden Verbinderquerschnitte.
| Ort und Indikation | Verbinderquerschnitt |
| 2- oder 3-gliedrige Frontzahn-Brücken | mindestens 12 mm² |
| 2- oder 3-gliedrige Prärmolal -Brücken | mindestens 16 mm² |

- Für eine dicke Restauration eine Farbe auswählen, die heller als die geplante Farbe ist, da die Farbe unter Umständen je nach Dicke der Restauration dunkler wirkt.
- Wenn Sie einen Sinterofen erstmalig verwenden und die Sinterbedingungen verändern, können die Farben nach dem Sintern anders aussehen. Sintern Sie ein kleines Stück des Zirkonoxids und überzeugen Sie sich davon, dass die Farbe übereinstimmt.

Vorsichtsmaßnahmen im Zusammenhang mit der Verwendung:

- Sollte nach der Entnahme aus der Verpackung ein Riss festgestellt werden, die Scheibe nicht verwenden.
- Trockenfräsen wird empfohlen. Im Fall von Nassfräsen kann die Transluzenz der Scheibe beeinträchtigt werden.
- Bei Feststellen eines Risses in den Restaurationen nicht verwenden.
- Bei der oben aufgeführten Empfehlung für das Sintern handelt es sich lediglich um eine Richtlinie; je nach Ofen sind eventuell Anpassungen erforderlich.
- Wenn Sie die Scheibe fräsen, gehen Sie beim Heranführen des Kunststoffsings an die Frässtange vorsichtig vor, um ein Ablösen der Scheibe zu vermeiden. Fräsen Sie die Scheibe so, dass ein Zirkonoxidteil bleibt, das bei 2 mm Kontakt zu der Innenseite des Kunststoffsings hat.
- Vor dem Sintern der gesamten Scheibe den Kunststoffsing abtrennen und werfen.
- Entsorgen Sie dieses Produkt als medizinischen Abfall, um Infektionen zu vermeiden.
- Lagerung:**
 - An einem kühlen und trockenen Ort lagern. Von direkter Sonneneinstrahlung fernhalten.
 - Das Produkt sollte bei 10-30 °C (50-86 °F) aufbewahrt werden.
 - Die Scheibe während der Lagerung nicht aus der Verpackung nehmen, da die Scheibe ist zerbrechlich und mit besonderer Vorsicht zu behandeln.
 - Das Produkt muss so gelagert werden, dass es nur dem Dental-Personal zugänglich ist.
 - Das Produkt vor Ablauf des auf der Verpackung angegebenen Verfallsdatums verwenden.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. erklärt sich zum Ersatz nachweislich mangelhafter Produkte bereit. Kuraray Noritake Inc. übernimmt keine Haftung für Verluste oder Schäden, einschließlich Direkt-, Folge- und Einzelschäden, die sich aus der Anwendung oder dem Gebrauch oder der Unfähigkeit zum Gebrauch dieser Produkte ergeben. Vor Gebrauch hat der Benutzer sich von der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Gebrauch zu überzeugen; in diesem Zusammenhang übernimmt der Benutzer sämtliche Risiken und Verpflichtungen.

[HINWEIS]

Melden Sie einen schwerwiegenden Vorfall, der diesem Produkt zugeordnet werden kann, dem zustehendebeholden gegenüber den bevollmächtigten Vertretern des Herstellers und den Aufsichtsbehörden in dem Land, in dem der Benutzer/Patient lebt.
“KATANA” und “CERABIEN” sind Warenzeichen von NORITAKE CO., LIMITED.

[MD]	Medizinprodukt
-------------	----------------

NEDERLANDS | GEBRUIKSAANWIJZING

I. Inleiding

Dit is de gebruiksaanwijzing voor KATANA Zirconia UTMŁ (ultratranslucent meergeleagemaat materiaal). KATANA Zirconia UTMŁ is een voorgesinterd schijfje zirkoniumoxide met een diameter van 98,5 mm, met daarin een plastic ring. Dit schijfje is ontworpen voor alle freessystemen waarbij gebruik wordt gemaakt van schijfjes van dit generieke type. (Raadplaag alstublieft de technische instructies van uw freessysteem voor de correcte werking van de machine.) KATANA Zirconia UTMŁ is verkrijgbaar in 2 verschillende dikten: (14 mm en 18 mm) en in 20 kleurvarianties: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTMŁ bestaat uit 4 lagen in verschillende kleurgradaties. KATANA Zirconia UTMŁ wordt aangeraden voor het vervaardigen van volledige zirconiumrestauraties of onderstructuren.

II. Beleid 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. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 uur
1550°C (2822°F) — Kamertemp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sinteringprogramma 2

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Kamertemp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

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

Sinteringprogramma 3

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Kamertemp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

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

IV. Samenstelling

V. Type en Klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:3

VI. Fysische eigenschappen

Thermische expansiecoëfficiënt (25-500 °C (77-932°F)): 9,7×10-9/K

VII. Gebruiksaanstructie

- Neem de disc uit de verpakking en verwittig uzelf ervan dat de schijf geen breuken of andere beschadigingen heeft.
- Plaats de disc in de freesschijfmachine; 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.
- 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.

TÜRKÇE | KULLANIM KILAVUZU

I. Giriş

Bu kullanım kılavuzu KATANA Zirconia UTMŁ (Ultra Translucent Multi Layered) içindir. KATANA Zirconia UTMŁ 98,5 mm çap, ön sinterlenmiş bir zirkonya disktr ve plastik bir halka içeri. Bunlar, जनरल disk tipleri ile birlikte kullanılan tüm frezeleme sistemleri için tasarlanmıştır. (Makinenin doğru çalıştırılmasına ilişkin bilgiler için lütfen frezeleme sisteminin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA Zirconia UTMŁ, 2 farklı kalınlıkla temin edilebilir: (14mm ve 18mm) ve 20 renk seçeneğiyle sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, EA1, EA2, EA3, ENW). KATANA Zirconia UTMŁ, 4 dencelendirilmiş renk tabakasından oluşur. KATANA Zirconia UTMŁ'nin, FCZ (Full Contour Zirconia) molar zirkonya restorasyonları ve alt yapılarının üretilmesinde kullanılması tavsiye edilir.

II. Kullanım Amacı

KATANA Zirconia, tam seramik restorasyonların (alt yapılar, FCZ kuronlar, FCZ köprüler, inleyler, onley ve veneerler) üretimi için geliştirilmiştir.

III. Sinterleme Programı

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1550°C (2822°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1550°C (2822°F)	—	2 saat
1550°C (2822°F) — Oda sıcaklığı	-10°C/dk (-18°F/dk)	—

Sinterleme Program 2

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1400°C (2552°F)	50°C/dk (90°F/dk)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/dk (7°F/dk)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1560°C (2840°F)	—	16 dk
1560°C (2840°F) — Oda sıcaklığı (*)	-50°C/dk (-90°F/dk)	—

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

Sinterleme Program 3

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1450°C (2642°F)	120°C/dk (216°F/dk)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1600°C (2912°F)	—	20 dk
1600°C (2912°F) — Oda sıcaklığı (*)	-120°C/dk (-216°F/dk)	—