

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

(TI-029) ver.4 (05/2020)

Dental Zirconia



LT (Low Translucent)

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

I. Introduction

KATANA Zirconia LT 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 LT has 5 available thicknesses: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm and 26mm) and has 3 shade variations: (LT10, LT12 and LT13). KATANA Zirconia LT is monochrome. KATANA Zirconia LT is recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks.

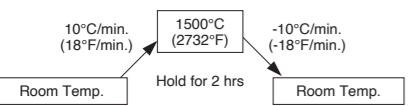
II. Intended Use

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

III. Sintering Program

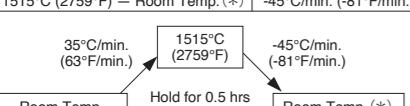
Sintering Program 1

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

ZrO₃, 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)): 10.0×10⁻⁶/K

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.

ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

I. Introducción

KATANA Zirconia LT es un disco de zirconia presinterizado de 98.5 mm de diámetro y que contiene 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 LT tiene 5 espesores disponibles: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm y 26 mm) y tiene 3 tonalidades: (LT10, LT12 y LT13). KATANA Zirconia LT es monocolor.

KATANA Zirconia LT se recomienda para fabricar restauraciones FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras.

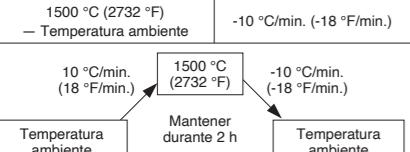
II. Uso previsto

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

III. Programa de sinterización

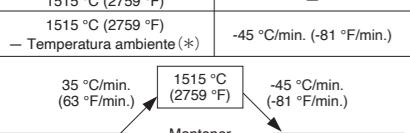
Programa de sinterización 1

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

ZrO₃, 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)): 10,0×10⁻⁶/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.

(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.

Ubicación e indicación	Grosor de pared
Corona o puente de diente frontal	0,4 mm o más
Carilla	0,4 mm o más
Corona o puente de diente posterior	0,5 mm o más
Inlay o onlay	0,5 mm o más

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, follow 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

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

Location & indication	Connector cross section
Anterior	2- or 3-unit bridges more than 4-unit bridges
Posterior	2- or 3-unit bridges more than 4-unit bridges

13. 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 sagger 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.

(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:

• Si el paciente es hipersensible a la zirconia o a otras componentes, este producto no debe ser usado.

Warning:

• Si el paciente o el dental profesional demuestra una hipersensibilidad, reacción, como rash, dermatitis etc., discontinúe uso del producto y 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 disc 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 after 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.

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.

[WARRANTY]

Kuray Noritake Dental Inc. will replace any product that is proven to be defective. Kuray Noritake Dental Inc. does not accept liability for any loss or damage, direct, consequential or special, arising out of the application or use 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.

[MD] Medical Device

FRANÇAIS MODE D'EMPLOI

I. Introduction

KATANA Zirconia LT est un disque préfritté de zirconium de 98,5 mm de diamètre contenant une baguette en plastique. Ils sont conçus pour tous les systèmes de fraisage utilisant ce disque-type générique. (Veuillez vous reporter aux instructions techniques du système de fraisage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia LT est disponible en 5 épaisseurs: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm et 26 mm) et à 3 variations de nuances: (LT10, LT12 et LT13). KATANA Zirconia LT est monochrome. KATANA Zirconia LT est recommandé 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, ponts

ITALIANO | ISTRUZIONI PER L'USO

I. Introduzione

KATANA Zirconia LT è un disco pre-sinterizzato di ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenente 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 LT è disponibile in 5 spessori: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm e 26 mm) e ha 3 varianti di tonalità: (LT10, LT12 e LT13). KATANA Zirconia LT è monocolor. KATANA Zirconia LT è raccomandato per la produzione di restauri FCZ (Full Contour Zirconia) o per la produzione di strutture.

II.uso previsto

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

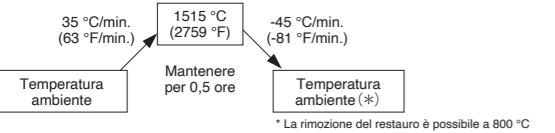
III. Programma di sinterizzazione

Programma di sinterizzazione 1

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
– Temperatura ambiente	-10 °C/min. (-18 °F/min.)	–



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
– 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)): 10,0x10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso

- Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepa o sia in altro modo danneggiato.
- Collocare il disco all'interno della fresatrice; avvia 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 sfidi del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato.
- Mettere i restauri nell'incasellatore refrattario e inserirli nel forno di sinterizzazione.

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

DEUTSCH | GEBRAUCHSINFORMATION

I. Einleitung

KATANA Zirconia LT ist eine vorgesinterierte Zirkonoxid-Scheibe mit einem Durchmesser von 98,5 mm und enthält einen Kunststoffring. Sie sind für alle Frässysteme geeignet, die mit diesem Durchmesser arbeiten. (Bitte befolgen Sie die Anweisungen für den korrekten Gerätetrieb in der technischen Anleitung Ihres Frässystems.) KATANA Zirconia LT ist in 5 Stärken (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm und 26 mm) und 3 Varianten (LT10, LT12 und LT13) erhältlich. KATANA Zirconia LT einfarbig ist. KATANA Zirconia LT ist für den Einsatz bei der Herstellung von Restaurierungen aus FCZ (Full Contour Zirconia) oder Gerüsten empfohlen.

II. Bestimmungsgemäße Verwendung

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

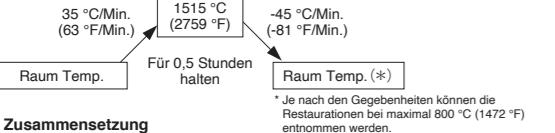
III. Sinterprogramm

Sinterprogramm 1

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur – 150 °C (2732 °F)	10 °C/Min. (18 °F/min.)	–
1500 °C (2732 °F)	–	2 Stunden
1500 °C (2732 °F) – Raum Temp.	-10 °C/Min. (-18 °F/min.)	–



Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur – 1515 °C (2759 °F)	35 °C/Min. (63 °F/min.)	–
1515 °C (2759 °F)	–	0,5 Stunden
1515 °C (2759 °F) – Raum Temp. (*)	-45 °C/Min. (-81 °F/min.)	–



IV. Zusammensetzung ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ: II/Classe: 5

VI. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500 °C (77-932 °F)): 10,0x10⁻⁶/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 Frässystem beginnen und dabei die für das Frässystem geltenden technischen Anweisungen befolgen.
- Nach dem Fräsen die Restaurierungen mit einem Diamantbohrer o. ä. von der Scheibe ab trennen.
- Der bei dem Schneiden entstandene Abfall oder Staub, der sich auf den Restaurierungen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom entfernt werden.
- Die Restaurierungen auf die feuerfeste Ablageplatte legen und in den Sinterofen geben.

VIII. Zusammenfassung

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ: II/Classe: 5

VI. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500 °C (77-932 °F)): 10,0x10⁻⁶/K

VII. Gebrauchsanweisung

(1) Scheibe aus der Verpackung nehmen und sicherstellen, dass die Scheibe keine Risse oder anderen Schäden aufweist.

(2) Scheibe in die Fräsmaschine einlegen; dann mit dem Frässystem beginnen und dabei die für das Frässystem geltenden technischen Anweisungen befolgen.

(3) Nach dem Fräsen die Restaurierungen mit einem Diamantbohrer o. ä. von der Scheibe ab trennen.

(4) Der bei dem Schneiden entstandene Abfall oder Staub, der sich auf den Restaurierungen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom entfernt werden.

(5) Die Restaurierungen auf die feuerfeste Ablageplatte legen und in den Sinterofen geben.

(6) 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.

(7) Dopo la sinterizzazione, rifinire i restauri con una fresa diamantata seconda necessità.

(8) Assicurarsi che i restauri non presentino crepe.

(9)-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.

(9)-2 Struttura: modellare la ceramica dentale (CERABIEN ZR o C2R PRESS LF) sulle strutture seguendo le istruzioni tecniche del produttore. Controllare il coefficiente di espansione termica del produttore per verificare la compatibilità.

(10) 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.

Avvertenze:

• 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:

1. Questi prodotti non sono usati in presenza di malocclusioni, serramento dentale o bruxismo.

2. 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.

3. 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, sciaccquare immediatamente con abbondante acqua e richiedere il parere di un medico.

4. Non usare il prodotto per scopi diversi dai restauri dentali. Il prodotto è esclusivamente destinato all'applicazione dentale.

5. Non toccare a mani nude gli oggetti riscaldati con il forno.

6. 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 vassoi di fibra ceramica (per esempio: Noritake Porcelain Mat) perché si raffreddino lentamente.

7. 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.

8. Il programma di sinterizzazione 2 è consigliato soltanto per strutture (fino a 3 elementi), corone FCZ, ponti FCZ (fino a 3 elementi), inlay, onlays e faccette.

9. I margini dovranno essere preparati con un chamer profondo e spalle arrondate, con spigoli vivi e angoli arronditi di preparazione affilati. L'angolo della superficie assiale dovrà essere compreso in un intervallo da 5 a 15 gradi.

10. Durante la preparazione del dente, evitare quanto segue: spalle serrate, margini a J, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritenute 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

12. 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 4 elementi 9 mm² o più
Dente laterale	Ponti a 2 o 3 elementi 9 mm² o più
	Ponti a più di 4 elementi 9 mm² o più

13. Tenere l'elemento del ponte tra 2 denti. Se l'elemento del ponte di 2 denti continua, tenere la sezione trasversale del connettore tra l'elemento del ponte a 12 mm².

14. Tenere il ponte con elementi in estensione a 1 dente elemento del ponte e la sezione trasversale del connettore a 12 mm².

15. Scelgere una sfumatura di colore che sia più luminosa del colore voluto per un restauri spesso, po