



Vertrieb/Distributeur:
Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25
32657 Lemgo - Germany
Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-289
info@kometdental.de
www.kometdental.de

Hersteller/Manufacturer:
Elaboro GmbH
Hagenower Straße 73
19061 Schwerin - Germany
Telefon +49 (0) 385 3993-300
Telefax +49 (0) 385 3993-302
info@elaboro.de
www.elaboro.de

Gebrauchsanweisung
Bitte unbedingt beachten und für späteren Gebrauch gut aufbewahren.

Instructions for use
Please read carefully and retain for future reference.

Conseils d'utilisation
A respecter scrupuleusement et garder cette copie pour une utilisation ultérieure.

Instrucciones de empleo
Leer detenidamente y guardar este ejemplar para uso más tarde.

Istruzioni d'uso
Si prega di leggere attentamente e conservare per un'eventuale consultazione.

CeraFusion evo
© Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
311382 - Rev 2018-02



Achtung/Warning
Attention/Atención
Attenzione

Brennempfehlung:

1. Brand (Diffusionsbrand)

| Schließzeit | Bereitschafts-temperatur | Aufheizrate | Brenn-temperatur | Haltezeit | Aufheizrate | Brenn-temperatur | Haltezeit | Langzeit-abkühlung | Abkühlrate | Vakuum 1 |
|-------------|--------------------------|-------------|------------------|-----------|-------------|------------------|-----------|--------------------|---------------------|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Je nach Gerüstgröße | 400°C |
| 1 | 400 | 40 | 820 | 5 | 20 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

2. Brand (Individualisierungsbrand)

| Schließzeit | Bereitschafts-temperatur | Aufheizrate | Brenn-temperatur | Haltezeit | Aufheizrate | Brenn-temperatur | Haltezeit | Langzeit-abkühlung | Abkühlrate | Vakuum 1 |
|-------------|--------------------------|-------------|------------------|-----------|-------------|------------------|-----------|--------------------|---------------------|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Je nach Gerüstgröße | 400°C |
| 1 | 400 | - | - | - | 50 | 920°C | 2 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

Alternative Brandführung

| Schließzeit | Bereitschafts-temperatur | Aufheizrate | Brenn-temperatur | Haltezeit | Langzeit-abkühlung | Abkühlrate | Vakuum 1 |
|-------------|--------------------------|-------------|------------------|-----------|--------------------|---------------------|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Je nach Gerüstgröße | aus |
| 1 | 400 | 50 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | aus |

CeraFusion evo

Typisierung, Klassifizierung, Kennzeichnung nach DIN EN ISO 6872: Dentalkeramik Typ I, Klasse 1a
Klassifizierung nach RL 93/42/EWG Anhang IX, Regel 5: Medizinprodukt Klasse IIa

1. Anwendungsbereich

CeraFusion evo ist eine gebrauchsfertige und leicht zu applizierende Lithiumsilicat Glaskeramik für monolithische Restaurationen aus Zirkonoxid. Sie brauchen keine besondere Oberflächenvorbereitung, keinen Haftvermittler, keine Lösungsmittel und keine vorbereitenden Brände, um den Zahnersatz optimal mit CeraFusion evo zu beschichten. Die Zirkonoxidteile sollen sauber, staub- und fettfrei sein, um gleichmäßige Beschichtungsergebnisse zu garantieren. CeraFusion evo ist für alle dentalen Zirkonoxide und viele hochschmelzende Gerüst- und Verblendkeramiken geeignet. Perfekte Ergebnisse erhalten Sie insbesondere bei der Veredelung von hochtransluzenten und farblich gestalteten Keramikgerüsten aus Zirkonoxid oder Presskeramiken.

2. Arbeitsumgebung

CeraFusion evo Sprühdosen bei Raumtemperatur lagern. Verarbeiten Sie CeraFusion evo bei Temperaturen von 15-35°C, zu hohe oder zu niedrige Umgebungstemperaturen beeinflussen das Sprühergebnis ungünstig. Sprühen Sie in nur gut belüfteten Räumen und nutzen Sie geeignete Absauganlagen, sowie eine Staubschutzmaske um den feinen Sprühnebel abzufangen. Achten Sie auf eine gute Beleuchtung, damit Sie kontrollieren können, ob die Restauration gleichmäßig deckend beschichtet wurde.

3. Allgemeine Hinweise zur Handhabung

CeraFusion evo ist ausschließlich für den Gebrauch in zahntechnischen Laboren durch eingewiesenes Personal bestimmt.

- Nur in gut belüfteten Räumen verwenden.
- Sprühnebel nicht einatmen.
- Staubschutzmaske und geeignete Arbeitsplatzabsaugung benutzen.
- Der intraorale Gebrauch ist nicht zulässig.
- Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten.
- Der Aerosolbehälter steht unter Druck und ist vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen über 50°C zu schützen
- Von Zündquellen fern halten.
- Nicht rauchen.
- Nicht gegen offene Flammen (z. B. Bunsenbrenner) oder auf glühende Gegenstände sprühen.
- Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.
- Nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen.
- Sprühdosen immer vollständig entleeren.

4. Das Schütteln der Sprühdose

Schritt 1: Vor dem erstmaligen Aufsetzen des Sprühkopfes ist die Sprühdose zur Aktivierung der Sprühzusammensetzung intensiv zu schütteln, damit sich die Keramikpartikel mit der Anmischflüssigkeit in der Sprühdose vermischen. Die Mischkugeln sind schon nach wenigen Sekunden deutlich zu hören, schütteln Sie die Spraydose trotzdem 1 Minute lang kräftig durch.

Schritt 2: Jetzt Sprühkopf mit Sprühdüse aufsetzen und nochmals kurz schütteln. Die Sprühdose ist jetzt einsatzbereit. Nach kurzen Sprühpausen sollte die Sprühdose mit kreisenden Bewegungen wieder aufgeschüttelt werden. Diese Vorgehensweise ist zwingend einzuhalten. Gut aufbereitet, erhalten Sie optimale Sprühergebnisse und verhindern das Versagen von Düsen, Steig Röhrchen und Ventilsystem.

5. Vorbereitung der Zirkonoxid Restauration

Um optimale Oberflächenergebnisse zu erzielen, muss die fertig gesinterte und aufgepasste Zirkonoxid Restauration trocken, sauber, staub- und fettfrei sein. Für Oberflächenbeschichtungen mit CeraFusion evo ist nur ein geringer Materialauftrag notwendig. Gerade bei vollanatomisch monolithischen Restaurationen sollen funktionelle und ästhetische Merkmale wie Kaulflächen, Kontaktpunkte, Farbverläufe und Effekte schon vor dem Sintern des Zirkonoxids berücksichtigt werden. Das Kaurief, Kronenränder und Randpassungen werden bei einmaligem Auftrag kaum beeinflusst. Wir empfehlen, erst nach der zahnärztlichen Einprobe und eventuellen Korrekturen, CeraFusion evo aufzutragen.

6. Weitere Indikationen

Oberflächenkonditionierung für Verblendgerüste:
CeraFusion evo wird dazu dünn auf die Verblendflächen aufgetragen und nach den Vorgaben für Diffusionsbrände gebrannt.

Oberflächenkonditionierung für Adhäsivbefestigungen:

CeraFusion evo wird dazu dünn auf die Kroneninnenflächen oder die Flügelflächen einer Marylandbrücke aufgetragen und nach den Vorgaben für Diffusionsbrände gebrannt. Beschichten und brennen Sie erst die Innenfläche, dann die Außenfläche. So vorbereitet, ist Ihre Zirkonrestauration optimal für eine adhäsive Befestigungen vorbereitet.

(EN)

Firing instructions:

First firing (diffusion firing)

| Closure time | Stand-by temperature | Heating rate | Firing temperature | Hold time | Heating rate | Firing temperature | Hold time | Slow cooling | Cooling rate | Vacuum 1 |
|--------------|----------------------|--------------|--------------------|-----------|--------------|--------------------|-----------|--------------|--|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | According to the size of the framework | 400°C |
| 1 | 400 | 40 | 820 | 5 | 20 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

Second firing (to achieve customized results)

| Closure time | Stand-by temperature | Heating rate | Firing temperature | Hold time | Heating rate | Firing temperature | Hold time | Slow cooling | Cooling rate | Vacuum 1 |
|--------------|----------------------|--------------|--------------------|-----------|--------------|--------------------|-----------|--------------|--|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | According to the size of the framework | 400°C |
| 1 | 400 | - | - | - | 50 | 920°C | 2 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

Alternative firing

| Closure time | Stand-by temperature | Heating rate | Firing temperature | Hold time | Slow cooling | Cooling rate | Vacuum 1 |
|--------------|----------------------|--------------|--------------------|-----------|--------------|--|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C | min. | °C/min. | According to the size of the framework | off |
| 1 | 400 | 50 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | off |

CeraFusion evo

Typing, classification and identification as per DIN EN ISO 6872; Dental ceramic type I, class 1a, classification according to Directive 93/42/EEC, annex IX, rule 6: Medical device IIa

1. Scope of application

CeraFusion evo is a ready-to-use and easy-to-apply lithium silicate based glass ceramic for monolithic restorations made of zirconium oxide. To optimally coat the prosthesis with CeraFusion evo, no special surface preparation, adhesion promoter, solvents or preparatory firing are required. The parts made of zirconium oxide should be clean and free of dust and grease to ensure an even result. CeraFusion evo is suitable for all dental zirconium oxides and many high-fusion framework and veneer ceramics. Best results are achieved by finishing highly translucent and colored ceramic frameworks made of zirconium oxide or pressed ceramics.

2. Working environment

CeraFusion evo spray bottles should be stored at room temperature. CeraFusion evo should be used at moderate ambient temperatures of 15-35°C. Very hot or low temperatures should be avoided because they have a negative effect on the result. Only spray in well ventilated rooms, use suitable exhaust systems and wear a dust mask to prevent inhalation of the fine spray mist. Good lighting is essential for checking that the prosthesis is evenly coated without gaps.

3. General instructions for handling

- CeraFusion evo is intended solely for use by trained and qualified personal in dental laboratories.
- Only use in well ventilated rooms
- Do not breathe in the spray mist
- Always wear a dust mask and use a suitable exhaust system
- Do not use inside the mouth
- Follow the instructions on the material safety data sheet.
- The aerosol can is under pressure and must be protected from solar radiation and temperatures above 50°C
- Keep away from ignition sources.
- Do not smoke.
- Do not spray into open flames (Bunsen burner, for example) or any incandescent material.
- Keep the spray out of the reach of children.
- Do not open aerosol can with force or incinerate after use.
- Always completely empty the aerosol can.

4. Shaking of the aerosol can

Step 1: To activate the components of the spray, shake can vigorously before first applying the spray head to ensure that the ceramic particles mix with the mixing liquid in the spray can. Although you can hear the mixing balls after a few seconds, continue shaking the can vigorously for 1 minute.

Step 2: Place the spray head onto the spray lance and briefly shake again. The spray can is now ready for use. After every break, shake the can again performing circular movements. This procedure is absolutely essential and has to be followed without fail for optimum results and to prevent failure of the nozzles, the riser tube and the valve system.

5. Preparation of the zirconium oxide restoration

To achieve an optimum surface coating, the ready sintered and fitted restoration made of zirconium oxide has to be dry, clean and free of dust and grease. Only a small amount of CeraFusion evo needs to be applied to coat surfaces. Functional and aesthetic characteristics such as the occlusal surface, contact points, color gradients and effects should already be considered prior to sintering the zirconium oxide, especially in case of fully contoured monolithic restorations. The occlusal relief, the crown margins and the margin fitting are hardly affected by one application of CeraFusion evo. We therefore recommend not to apply CeraFusion evo until after the denture has been fitted and any corrections have been made.

6. Further indications

Surface treatment of veneering framework:
A thin layer of CeraFusion evo is applied onto the surface of the veneers and fired according to the instructions for diffusion firing.

Surface treatment of adhesive constructions:

A thin layer of CeraFusion evo is applied on the inner surface of the crown or on the wing area of a Maryland bridge and fire according to the instructions for diffusion firing. Coat and fire the inner surface first, and then the outer surface. Like this, your zirconium restoration is optimally prepared for adhesive fixation.

(FR)

Conseil en matière de combustion :

1. Combustion (Combustion à diffusion)

| Temps de fermeture | Température de veille | Vitesse de chauffage | Température de cuisson | Temps de maintien | Vitesse de chauffage | Température de cuisson | Temps de maintien | Refroidissement à long terme | Vitesse de refroidissement | Vide 1 |
|--------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|-------------------|----------------------|------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------------------|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Selon la taille de l'armature | 400°C |
| 1 | 400 | 40 | 820 | 5 | 20 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

2. Combustion (Combustion à individualisation)

| Temps de fermeture | Température de veille | Vitesse de chauffage | Température de cuisson | Temps de maintien | Vitesse de chauffage | Température de cuisson | Temps de maintien | Refroidissement à long terme | Vitesse de refroidissement | Vide 1 |
|--------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|-------------------|----------------------|------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------------------|----------|
| min. | °C | °C/min. | °C/min. | min. | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Selon la taille de l'armature | 400°C |
| 1 | 400 | - | - | - | 50 | 920°C | 2 | Ja | 20 ... 80°C/min. | max. 30% |

Combustion alternative

| Temps de fermeture | Température de veille | Vitesse de chauffage | Température de cuisson | Temps de maintien | Refroidissement à long terme | Vitesse de refroidissement | Vide 1 |
|--------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------------------|-----------|
| min. | °C | °C/min. | °C | min. | °C/min. | Selon la taille de l'armature | à l'arrêt |
| 1 | 400 | 50 | 920°C | 5 | Ja | 20 ... 80°C/min. | à l'arrêt |

CeraFusion evo

Typage, classification, identification selon DIN EN ISO 6872 : céramique dentaire de type I, classe 1 a
Classification selon RL 93/42/CEE annexe IX, règle 5 : produit médical de classe II a.

1. Domaine d'utilisation

CeraFusion evo est un verre céramique en silicate de lithium destiné aux réparations monolithiques en oxyde de zirconium. Vous n'avez pas besoin de préparation de surface spécifique, de substance adhésive particulière, de solvant ni d'actions préparatoires pour recouvrir l'implant de manière optimale avec CeraFusion evo. Les parties en oxyde de zirconium doivent rester propres, sans poussières ni graisse, pour garantir des résultats homogènes en termes de finition. CeraFusion evo convient à tous les types d'oxyde de zirconium dentaires et à de nombreuses sortes de céramiques de traitement et de recouvrement. Pour obtenir des résultats parfaits, n'hésitez pas à utiliser pour la finition des systèmes en céramique parfaitement translucides et colorés en oxyde de zirconium ou céramique à presser.

2. Environnement de travail

Stocker les aérosols de CeraFusion evo à température ambiante. Travailler à une température d'entre 15 et 25°C. Les températures ambiantes trop faibles ou trop élevées sont déconseillées en raison de leur un effet négatif

sur le résultat. Vaporisez le produit uniquement dans des endroits bien aérés et pensez à utiliser des systèmes d'aspiration adaptés, et à porter un masque de protection anti-poussière afin de récupérer les fines particules. Assurez également un niveau d'éclairage suffisant afin de pouvoir contrôler si la restauration est uniforme au niveau de la finition.

3. Conseils d'utilisation générale

- CeraFusion evo est uniquement destiné à être utilisé dans les laboratoires dentaires par du personnel spécialement formé et qualifié.
- Utiliser uniquement dans des espaces bien aérés.
- Ne pas respirer les vapeurs de produits.
- Utiliser un masque de protection anti-poussière et des systèmes d'aération adaptés.
- L'utilisation intra-orale est formellement interdite.
- Merci de respecter la fiche de données de sécurité.
- Le réservoir de l'aérosol est sous pression, il ne doit donc jamais être exposé directement aux rayons du soleil ni à des températures supérieures à 50°C.
- Tenir à distance des sources d'explosion.
- Ne pas fumer à proximité.
- Ne pas utiliser le produit et vaporiser sur des objets incandescents ou près de flammes ouvertes (ex. brûleur).

