

Vertrieb/Importeur:
Komet Dental GmbH & Co. KG
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/Hersteller:
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 lesen 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.

Gebrauchsanweisung:
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



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 ist 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

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 Sprühdose mit Sprühlanze aufsetzen und nochmals kurz schütteln. Die Sprühdose ist jetzt einsatzbereit. Nach 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, Steigerröhrchen und Ventilsystem.

5. Vorbereitung der Zirkonoxid-Restauration

Um optimale Oberflächeneigenschaften 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 sollten funktionelle und ästhetische Merkmale wie Kaulflächen, Kontaktpunkte, Farbverläufe und Effekte schon vor dem Sintern des Zirkonoxids berücksichtigt werden. Das Kaulrelief, 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.

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 a 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.

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 effet négatif

Stains and veneers:
CeraFusion evo is a universal, colorless veneer that is applied in a thin layer. It can be used on its own or in combination with high-fusion stains and ceramic masses. If the restoration is to be customized with stains, this should be applied directly after the first firing (diffusion firing). Once the stain has dried, another thin layer of CeraFusion evo is applied and the restoration is fired for the second time. After the second firing, the surface should be shiny, homogenous and free of pores.

7. Spraying

Prior to first use, spray a small amount onto a piece of glass to test the effect. Make sure that the correct distance to the object, i.e. approx. 10-20 cm is observed. For best results, spray on in small, short bursts. Wet patches or knobs occur if the product has been sprayed on from too close a distance. Uneven deposits of powder are signs of excessive spraying or insufficiently mixed powder.

Layer thickness:

Do not spray excessively—always make sure that the zirconium surface still shines through the white powder. The carrier fluid evaporates completely after a few seconds and leaves a thin layer of powder which adheres well to the surface and does not run.

Spraying techniques:

Hold the spray bottle as vertically as possible. Unlike during "varnishing", it is advisable to apply CeraFusion evo in small short spray bursts. Like this, only small amounts of powder are dispersed and the nozzle system cleans itself at the same time.

8. Cleaning

Clean the spray head immediately after use (for example, with a steam jet air ejector or ultrasonic bath) and dry with compressed air.

9. Ceramic firing

Carry out the ceramic firing according to the instructions (firing parameters) for CeraFusion evo.

Diffusion firing:

If the product is applied correctly, a resilient, smooth and homogenous surface of outstanding quality and a perfect bond with the zirconium oxide is achieved after just one firing.

Firing to achieve customized results:

During the second firing, the hold times can be shortened to reduce the thermal loads exerted on the stains.

Alternative firing recommendation:

We have added a simplified firing program with a certain heating rate for older ceramic furnaces. This is appreciated by many customers.

We suggest that you define the parameters that a best suited to your own personal requirements with an old crown that is no longer used.

10. Troubleshooting

Incorrectly or inadvertently sprayed parts can easily be cleaned with water or steam. Dry the steamed surface with compressed air and spray on another layer immediately afterwards. Small pores in the surface after firing often occur when the layer of powder applied is too thin. In this case, simply spray another layer of CeraFusion evo onto the prosthesis without any previous surface treatment and repeat firing. Check the firing parameters, if necessary.

Please observe the instructions on the label of the spray can:

Flammable aerosol. Pressurised container; may burst if heated. Do not spray on an open flame or other ignition source. Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking. Do not pierce or burn, even after use. Protect from sunlight. Do not expose to temperatures exceeding 50°C. Keep out of reach of children. May irritate mucosa of nose and throat.

The firing parameters specified in the instructions for use have to be observed without fail.

11. Instructions for the user

Surfaces treated with CeraFusion evo must not be blasted with the powdery blasting agent during professional scaling and polishing. The roughening of the glass ceramic is irreversible and can increase the susceptibility of plaque deposits settling on the surfaces.

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).

- Conservare hors de portée des enfants
- Après l'utilisation, ne pas ouvrir avec force ni brûler.
- Toujours vider entièrement les aérosols.

4. Agiter l'aérosol

Étape 1 : avant d'installer pour la première fois la tête de vaporisation, bien agiter le flacon pour activer la dose à vaporiser et mélanger les particules de céramique au liquide présent dans le contenant. Après seulement quelques secondes, vous pourrez entendre les billes de mélange, continuer malgré tout à bien agiter le flacon pendant 1 minute.

Étape 2 : installer ensuite la tête du flacon avec la lance de l'aérosol et bien agiter à nouveau. Le flacon est alors prêt à l'emploi. Après de courtes durées d'utiliser, merci de secouer à nouveau le flacon en faisant des mouvements circulaires. Cette étape est indispensable. Lorsque le flacon est bien préparé, vous pourrez obtenir d'excellents résultats et vous ne connaîtrez aucun problème d'utilisation des buses, de bruits anormaux ni de dysfonctionnements au niveau du système d'aération.

5. Préparation de la restauration à l'oxyde de zirconium pour obtenir d'excellents résultats sur la surface, la restauration à l'oxyde de zircon doit être séchée, nettoyée, ne présenter plus aucune trace de poussière ni de graisse. Pour les couches superficielles recouvertes de CeraFusion evo, seule une application fine de matières peut suffire. Pour les restaurations monolithiques entièrement automatiques, des caractéristiques fonctionnelles et esthétiques comme des languettes, des points de contact, des coloris et des effets doivent être prises en compte dès la vitrification de l'oxyde de zirconium. Le relief, les bords des couronnes et les adaptations en bordures ne seront que très peu influencés par la première application. Nous conseillons d'appliquer le CeraFusion evo après l'essai technique dentaire et les corrections éventuelles.

6. Autres indications

Conditionnement de surface pour les systèmes à armature métallique : CeraFusion evo est appliqué en couches fines sur les surfaces et la combustion est ensuite assurée selon les paramètres pour les versions à diffusion.

Conditionnement de surface pour les fixations adhésives :

CeraFusion evo est appliqué en couches fines sur l'intérieur des couronnes ou sur les surfaces d'ailes d'un pont Maryland et la combustion est ensuite assurée selon les paramètres pour les versions à diffusion. Avec cette préparation, votre restauration au zirconium est idéale pour les fixations adhésives.

Coloris et veneering :

CeraFusion evo fait office de revêtement en fines couches incolore universel. Il peut être utilisé seul ou avec des coloris à point de fusion élevé ou des masses céramiques. Si la restauration doit être personnalisée avec des coloris, ils seront directement appliqués après la première combustion (à diffusion). Après le séchage des coloris, la restauration intervient à nouveau avec CeraFusion evo en fines couches pulvérisées et une deuxième combustion (individualisation) intervient juste après. Après cette combustion, la surface doit être brillante, ne présenter aucun pore et être homogène.

7. Vaporiser

Avant la première utilisation, merci de vaporiser sur une zone test, comme par exemple sur un petit morceau de verre. Veuillez respecter la bonne distance de 15 à 20 cm avec l'objjet. Avec de petits jets de pulvérisation par balayage, vous obtiendrez une finition en surface optimale. Merci de n'utiliser que la tête de vaporisation fournie. Les tâches humides ou e ergots y indiquent l'existence d'une trop faible distance de pulvérisation. Les dépôts inégaux en surface sont synonymes de surdosage ou d'application de poudre en quantité insuffisante. Épaisseur de la couche : La pulvérisation doit être assurée de manière à ce que la poudre blanche scintille même après l'application de



Recomendación de cocción:

1. Cocción (cocción de difusión)

Tempo de cierre	Temperatura de espera	Tasa de calentamiento	Temperatura de cocción	Tempo de mantenimiento	Tasa de calentamiento	Temperatura de cocción	Tempo de mantenimiento	Enfriamiento lento	Tasa de enfriamiento	Vacío 1
min.	°C	°C/min.	°C/min.	min.	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Según el tamaño de la armazón	400°C
1	400	40	820	5	20	920°C	5	Ja	20 ... 80°C/min.	max. 30%

2. Cocción (cocción de difusión)

Tempo de cierre	Temperatura de espera	Tasa de calentamiento	Temperatura de cocción	Tempo de mantenimiento	Tasa de calentamiento	Temperatura de cocción	Tempo de mantenimiento	Enfriamiento lento	Tasa de enfriamiento	Vacío 1
min.	°C	°C/min.	°C/min.	min.	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Según el tamaño de la armazón	400°C
1	400	-	-	-	50	920°C	2	Ja	20 ... 80°C/min.	max. 30%

Proceso de cocción alternativo

Tempo de cierre	Temperatura de espera	Tasa de calentamiento	Temperatura de cocción	Tempo de mantenimiento	Enfriamiento lento	Tasa de enfriamiento	Vacío 1
min.	°C	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Según el tamaño de la armazón	desactivado
1	400	50	920°C	5	Ja	20 ... 80°C/min.	desactivado

CeraFusion evo

Tipificación, clasificación, identificación según DIN EN ISO 6872: Cerámica dental tipo I, clase 1a
Clasificación según la Directiva 93/42 / CEE, anexo IX, Regla 5: Producto médico clase IIa.

1. Ámbito de aplicación

CeraFusion evo es una cerámica de vidrio basada en litio silicato lista para usar y de fácil aplicación para restauraciones monolíticas de óxido de zirconio. No necesita ninguna preparación específica de la superficie, ningún agente adherente, ni disolvente y tampoco una cocción preparatoria para revestir la prótesis dental con CeraFusion evo.

Las partes de óxido de zirconio deben estar limpias de polvo y de grasa para garantizar un recubrimiento uniforme. CeraFusion evo es adecuado para todos los óxidos de zirconio dentales y para muchas cerámicas de estructura y de recubrimiento refractarias. Permite alcanzar unos resultado de perfeccionamiento en armazones de óxido de zirconio de color y elevadamente translúcidos o en cerámicas de prensada. En especial obtendrá unos resultados perfectos para el acabado y para las estructuras de cerámicas altamente translúcidas de óxido de circonio o de cerámica prensada.

2. Entorno de trabajo

Consérvese el spray CeraFusion evo a temperatura ambiente. Trabajar a temperaturas de 15 a 25°C ya que temperaturas ambientales más altas o demasiado bajas tienen un impacto negativo sobre el resultado. Utilice el spray solamente en habitaciones bien ventiladas, use además una mascarilla protectora contra el polvo y utilice un sistema de succión adecuado para absorber la fina pulverización. Asegúrese de que el lugar de trabajo esté bien iluminado para poder controlar si ha revestido uniformemente y por completo la superficie de restauración.

3. Instrucciones de uso generales

- CeraFusion evo sólo debe ser utilizado por personal instruido en los laboratorios protésico dentales.
- Utilizar solamente en habitaciones bien ventiladas.
- Evite inhalar el producto pulverizador.
- Lleve una máscara protectora contra el polvo y use un sistema de succión apropiado.
- No está permitido para un uso intraoral.
- Siga atentamente las instrucciones indicadas en la hoja de datos de seguridad del producto.
- El pulverizador está a presión y debe protegerse de la luz solar directa, así como de temperaturas superiores a 50°C.
- Manténgase fuera del alcance de fuentes de ignición.
- Prohibido fumar.
- No pulverice CeraFusion evo sobre llamas (p. ej.: mechero Bunsen) o sobre objetos candentes.
- Mantenga el spray fuera del alcance de los niños.
- Después de su uso no intente abrir con fuerza el spray o quemarlo.
- Vacíe el spray por completo.

4. Agitar el spray

Paso 1: Antes de la primera colocación del cabezal de pulverización debe agitarse con fuerza el spray para activar la composición de pulverización, para que las partículas de cerámica se mezclen bien con el líquido del spray. Después de unos pocos segundos ya se oyen las bolas de mezclado con claridad, continúe agitando con fuerza el spray durante 1 minuto.

Paso 2: Ahora coloque el cabezal para pulverizar con la lanza de pulverización y agite de nuevo brevemente. Ahora el spray estará listo para su uso. Tras breves pausas de pulverización agitar siempre la lata con movimientos circulares. Es indispensable seguir siempre este modo de proceder. Si se agita bien el spray conseguirá buenos resultados de pulverizado y evitará además que se estropeen las boquillas, los tubos ascendentes y el sistema de ventilación.

5. Preparación de la restauración de óxido de zirconio

Para conseguir unos óptimos resultados de revestimiento, la restauración de óxido de zirconio sinterizada y ajustada debe estar limpia, seca, y libre de restos de polvo o grasa. Tan solo es necesaria una pequeña cantidad de sustancia para el revestimiento de superficies con CeraFusion evo. Especialmente en las restauraciones monolíticas completamente anatómicas, las características funcionales y estéticas, tales como superficies de masticación, puntos de contacto, gradientes y efectos deben tenerse en cuenta antes de la sinterización del óxido de zirconio. El relieve de masticación, los márgenes de la corona y los ajustes de márgenes apenas no se ven afectados en una única aplicación. Recomendamos aplicar CeraFusión, después de que el dentista haya ajustado y realizado las pertinentes correcciones.

6. Otras indicaciones

Acondicionamiento de superficies para estructuras de cerámica: CeraFusion evo se aplica en una fina capa sobre las superficies cerámicas y cocidas según las especificaciones de la cocción de difusión.

Acondicionamiento de la superficie para las sujeciones adhesivas:

CeraFusion evo se aplica en una fina capa sobre las superficies interiores de las coronas, o sobre las superficies retenedoras o «alasa de un puente Maryland y cocidas según las especificaciones de la cocción de difusión. Primero recubra y queme solamente la superficie interior, después la superficie exterior. De esta manera la restauración de zirconio estará preparada para una sujeción adhesiva óptima.



Consigli per la cottura:

1. Cottura (diffondere)

Tempo di chiusura	Temperatura di stand-by	Velocità di riscaldamento	Temperatura di cottura	Tempo di attesa	Velocità di riscaldamento	Temperatura di cottura	Tempo di attesa	Raffreddamento lento	Velocità di raffreddamento	Vuoto 1
min.	°C	°C/min.	°C/min.	min.	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Secondo la misura dell'armatura	400°C
1	400	40	820	5	20	920°C	5	Ja	20 ... 80°C/min.	max. 30%

2. Cottura (personalizzare)

Tempo di chiusura	Temperatura di stand-by	Velocità di riscaldamento	Temperatura di cottura	Tempo di attesa	Velocità di riscaldamento	Temperatura di cottura	Tempo di attesa	Raffreddamento lento	Velocità di raffreddamento	Vuoto 1
min.	°C	°C/min.	°C/min.	min.	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Secondo la misura dell'armatura	400°C
1	400	-	-	-	50	920°C	2	Ja	20 ... 80°C/min.	max. 30%

Cottura alternativa

Tempo di chiusura	Temperatura di stand-by	Velocità di riscaldamento	Temperatura di cottura	Tempo di attesa	Raffreddamento lento	Velocità di raffreddamento	Vuoto 1
min.	°C	°C/min.	°C	min.	°C/min.	Secondo la misura dell'armatura	disattivato
1	400	50	920°C	5	Ja	20 ... 80°C/min.	disattivato

CeraFusion evo

Tipizzazione, classificazione, identificazione conformemente a DIN EN ISO 6872: ceramica dentale tipo I, classe 1a
Clasificación conformemente a RL 93/42/CEE Allegato IX, Regola 5: dispositivo medico classe IIa

1. Campo di applicazione

CeraFusion evo è una vetroceramica a base di silicato di litio pronta all'uso e facile da applicare per restauri monolitici in ossido di zirconio. Al fine di rivestire il restauro dentale in ossido di zirconio in modo ottimale con CeraFusion evo, non è necessario procedere a nessuna preparazione particolare della superficie, non è necessario adottare nessun collante, né solventi o cotture di preparazione. Le parti in ossido di zirconio devono essere semplicemente pulite, prive di polvere e grasso, al fine di garantire risultati di rivestimento uniformi. CeraFusion evo è un prodotto indicato per tutti i restauri dentali in ossido di zirconio e per molte strutture in ceramica e corone con rivestimento in ceramica a elevato punto di fusione. È possibile ottenere risultati perfetti in particolare per la finitura di strutture ceramiche colorate in ossido di zirconio a elevata trasparenza o in ceramica pressata.

2. Ambiente di lavoro

Conservare le bombolette CeraFusion evo a temperatura ambiente. Lavorare a una temperatura di 15–25°C. Le temperature ambiente troppo elevate o troppo basse hanno un effetto negativo sul risultato. Effettuare la spruzzatura unicamente in locali ben areati e utilizzare un adeguato sistema di aspirazione per assorbire tutti i residui di prodotto nebulizzato. Utilizzare anche una mascherina antipolvere. Anche una buona illuminazione è importante, in quanto consente di controllare se il restauro è stato ricoperto interamente dal rivestimento spruzzato.

3. Indicazioni generali per il corretto utilizzo

- L'utilizzo di CeraFusion evo è consentito unicamente a personale qualificato opportunamente addestrato all'interno di laboratori odontotecnici.
- Utilizzare unicamente in locali ben areati.
- Non inalare direttamente il prodotto nebulizzato.
- Utilizzare una mascherina antipolvere e un adeguato sistema di aspirazione.
- Non è consentito l'utilizzo intraorale.
- Rispettare le indicazioni riportate nella scheda di sicurezza.
- Il recipiente per aerosol è sotto pressione, proteggerlo dai raggi solari e non esporlo a temperature superiori a 50°C.
- Tenere lontano da eventuali fonti di accensione.
- Non fumare.
- Non vaporizzare su una fiamma libera (per es. becco di Bunsen) oppure su altro materiale incandescente.
- Conservare fuori dalla portata dei bambini.
- Non perforare né bruciare, neppure dopo l'uso.
- Svuotare sempre completamente le bombolette.

4. Agitare la bomboletta

Fase 1: Prima di applicare per la prima volta la testina di spruzzatura, è necessario agitare energicamente la bomboletta per attivare la composizione da spruzzare in modo tale che le particelle di polvere di vetroceramica si mescolino in modo ottimale con il liquido di miscelazione contenuto nella bomboletta. Il rumore delle sfere di miscelazione risulta udibile distintamente già dopo pochi secondi, nonostante ci continuiare ad agitare energicamente la bomboletta per 1 minuto.

Fase 2: Quindi applicare la testina di spruzzatura alla lancia e agitare ancora brevemente. Ora la bomboletta è pronta all'uso. Anche dopo aver interrotto la spruzzatura per una breve pausa, agitare sempre la bomboletta con movimenti circolari. È obbligatorio rispettare questo modo di procedere. Con una buona preparazione è possibile ottenere risultati di spruzzatura ottimali e ridurre al minimo il rischio di intasamento degli ugelli della bomboletta, del tubicino montante e del sistema di valvole.

5. Preparazione del restauro in ossido di zirconio

Per ottenere un risultato ottimale delle superfici, il restauro in ossido di zirconio definitivamente sinterizzato e alloggiato deve risultare asciutto, pulito, privo di polvere e grasso. Per i rivestimenti delle superfici con CeraFusion evo è necessaria solo una piccola quantità di materiale. Caratteristiche funzionali ed estetiche quali superficie occlusiva, punti di contatto, effetti e gradienti cromatici risultano particolarmente rilevanti se si tratta della lavorazione dell'ossido di zirconio, in particolare in caso di restauri monolitici totalmente anatomici. Una singola applicazione non influisce quasi per niente in termini di rilievi occlusali, margine coronale e adattamenti marginali. Per i restauri monolitici si raccomanda una riduzione minima della struttura totalmente ceramica, si consiglia di applicare CeraFusion evo solo dopo aver concluso le prove in bocca e le eventuali anomalie.

6. Ulteriori indicazioni

Condizionamento superficiale per rivestimenti:

Applicare uno strato sottile di CeraFusion evo sulle superfici del rivestimento e procedere alla cottura seguendo le istruzioni relative alla cottura per diffondere.

zircon. Le liquide s'evaporano completamente après seulement quelques secondes et laisse une finition poudrée parfaitement adhésive sur la surface et indéformable.

Techniques de vaporisation :

Dans l'idéal, merci de maintenir le flacon à la verticale. Contrairement à l'application d'une « couche de vernis », il est conseillé d'appliquer CeraFusion evo par petits jets de vaporisation par balayage. Cela permet de répartir de petites couches de finition uniquement et le système de buses se nettoie de lui-même avec ce système.

8. Nettoyage

Après utilisation, nettoyer directement la tête de vaporisation (ex. avec un jet de vapeur ou dans un bain d'ultrason) et sécher ensuite avec de l'air comprimé.

9. Combustion céramique

Merci d'organiser la combustion mécanique selon les données indiquées (paramètres de combustion) pour CeraFusion evo.

Flammes de diffusion :

Lors d'une application optimale, vous profiterez dès la première combustion d'une surface de qualité, homogène, lisse et résistante, sur laquelle vous pourrez utiliser sans encombre de l'oxyde de zirconium.

Combustion d'individualisation :

Lors de la deuxième combustion, les délais d'attente peuvent être réduits pour diminuer la charge thermique des coloris.

Autre recommandation en matière de combustion :

Pour les fours en céramique plus anciens, nous disposons d'un programme de combustion simple avec une certaine vitesse de chauffage, qui a déjà fait ses preuves auprès d'un grand nombre de clients.

Merci de tester ces paramètres individuels pour votre propre installation, dans le cadre de la mise en place d'une couronne.

10. Utilisation non conforme

Les pièces mal vaporisées peuvent être rincées sans problème à l'eau et séchées. Sécher avec de l'air comprimé les surfaces évaporées et renouveler juste après la pulvérisation. Si après la combustion, aucun port n'est visible en surface, cela s'explique généralement par la trop faible couche de pulvérisation. Recommencer la pulvérisation-sans modifier la finition en surface-et reproduire la combustion. Merci de vérifier également les paramètres de combustion.

Veuillez respecter l'ensemble des consignes affichées au dos du flacon :

Aérosol inflammable. Récipient sous pression pouvant éclater à forte température. Ne pas vaporiser sur une flamme nue ou sur toute autre source d'ignition. Tenir à l'écart de la chaleur/des étincelles/des flammes nues/des surfaces chaudes ou toute autre source d'ignition. Ne pas fumer. Ne pas percer ou brûler même après usage. Protéger des rayons du soleil. Ne jamais exposer à des températures supérieures à 50°C. Tenir le produit hors de portée des enfants. Peut irriter la muqueuse nasale et pharyngée.

Les paramètres de combustion indiqués dans le mode d'emploi doivent impérativement être respectés.

11. Consignes destinées à l'utilisateur

Lors du nettoyage dentaire professionnel, ne jamais sabler les surfaces traitées avec CeraFusion avec l'agent abrasif en poudre. La rugosité résultante de la vitrocéramique est irréversible et peut favoriser la formation de dépôts de plaque dentaire.

Pinturas y Veneering:

CeraFusion evo es un delgado revestimiento de capa incoloro universal. Puede ser utilizado solo o en combinación con las pinturas refractarias y de masa cerámica. Si la restauración debe personalizarse con pinturas, éstas se aplican directamente después de la 1ª cocción (cocción de difusión). Después de que la pintura se haya secado la restauración se pulveriza de nuevo con una fina capa de CeraFusion evo y seguidamente se realiza la 2ª cocción (cocción de individualización). Después de esta cocción la superficie debe estar brillante, sin poros y homogénea.

7. Pulverización

Antes de utilizar el spray por primera vez haga una prueba y pulverice, por ejemplo sobre un pequeño cristal. Para ello preste especial atención en mantener el spray a una distancia de aproximadamente de 5 a 10 cm del objeto. Aplique el spray con breves atomizaciones para que la superficie quede cubierta con una capa de barbotina uniforme. Utilice exclusivamente el cabezal de pulverización suministrado con el spray. Las manchas acuosas son una indicación de una pulverización realizada a una distancia demasiado corta. Los depósitos de polvo irregulares son la evidencia de una sobredosificación o de que no se ha mezclado bien el polvo.

Grosor de la capa:

Sólo se debe rociar de modo, que a través del polvo blanco todavía se vea brillar la superficie de zirconio. El líquido portador se seca completamente después de unos segundos y deja una fina capa de polvo, que se adhiere bien a la superficie y no se oscure. Sólo se debe pulverizar la cantidad necesaria, para que en la capa de barbotina húmeda se transparente la superficie del óxido de zirconio. El líquido conductor se seca en pocos segundos, el objeto quedará cubierto con una fina y homogénea capa de polvo blanco que se adhiere y fija a la superficie.

Técnicas de pulverización:

Durante su aplicación mantenga el frasco de spray en lo posible en una posición vertical. A diferencia de aplicar un barniz, recomendamos aplicar CeraFusion evo con breves atomizaciones. De este modo se distribuyen sólo pequeñas cantidades de polvo y gracias a este procedimiento al mismo tiempo se limpia automáticamente el sistema de la boquilla.

8. Limpieza

Después de cada uso limpie inmediatamente el botón pulverizador (p. ej.: con un chorro de vapor o en un baño de ultrasonido), y a continuación séquelo con aire a presión.

9. Cocción de porcelana

Efectúe la cocción de la porcelana según las especificaciones (parámetros de cocción) para CeraFusion evo.

Cocción de difusión:

Perfectamente aplicado, inmediatamente después de la 1ª cocción, obtendrá una superficie resistente, suave y homogénea de la mejor calidad, con una adherencia óptima al óxido de zirconio.

Cocción de individualización:

En la segunda cocción se pueden acortar los tiempos de espera para reducir la carga térmica de las pinturas.

Recomendación de cocción alternativa:

Para los hornos de cerámica más antiguos hemos incluido un programa de cocción con una tasa de cocción simplificada, la cual ha sido aprobada por muchos de nuestros clientes.

Por favor compruebe estos parámetros individuales en su horno, usando una corona de descarte.

10. Solución de errores

En el caso de que haya pulverizado de manera incorrecta en alguna parte puede simplemente limpiarse con agua o con un chorro de vapor. A continuación seque la superficie limpia con aire a presión y vuelva a aplicar el spray. Si después de la cocción en el horno notase pequeños poros en la superficie, es debido a una insuficiente aplicación de polvo. Vuelva a pulverizar la restauración, sin necesidad de preparar la superficie, y vuelva a repetir el ciclo de cocción. Controle en caso necesario los parámetros de cocción.

Rogamos tenga en cuenta las indicaciones en la etiqueta del frasco de spray:

Aerosol inflamable. Recipiente a presión: si se calienta puede estallar. No pulverizar sobre una llama abierta u otra fuente de ignición. Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llama abierta, superficies calientes y otras fuentes de ignición. No fumar. No perforar, ni quemar, aun después del uso. Proteger de la luz solar. No exponer a temperaturas superiores a 50°C. Mantener fuera del alcance de los niños. Irritante para la mucosa de la nariz y de la faringe.

Es indispensable seguir atentamente los parámetros de cocción que figuran en las instrucciones.

11. Consejos para el usuario

Durante la limpieza dental profesional, la superficie tratada con CeraFusion no debe chorrearse con el agente abrasivo en polvo. La rugosidad resultante de la cerámica de vidrio es irreversible y puede favorecer la formación de depósitos de placa dental.

Condizionamento superficiale per fissaggi adesivi:

Applicare uno strato sottile di CeraFusion evo sulle superfici interne della corona, o sulle ali di un ponte Maryland e procedere alla cottura seguendo le istruzioni relative alla cottura per diffondere. Procedere al rivestimento e alla cottura prima delle superfici interne e solo successivamente di quelle esterne. Preparato in questo modo, il restauro in ossido di zirconio risulterà perfetto per il fissaggio adesivo.

Coloranti e faccette estetiche:

CeraFusion evo è un rivestimento universale trasparente a strato sottile. Può essere utilizzato da solo o in combinazione con masse ceramiche e coloranti a elevato punto di fusione. Se il restauro viene personalizzato con il colorante, si consiglia di applicarlo direttamente dopo la prima cottura (diffondere). Una volta asciugato il colorante, spruzzare nuovamente il restauro fino a ricoprirlo con uno strato sottile di CeraFusion evo e successivamente procedere alla seconda cottura (personalizzare). Dopo questa cottura la superficie deve risultare brillante, priva di pori e omogenea.

7. Spruzzatura

Effettuare prima del primo utilizzo uno spruzzo di prova per es. su una piccola lastra di vetro. Assicurarsi di rispettare una distanza corretta di ca. 15–20 cm dall'oggetto. Per un'applicazione ottimale della sospensione procedere alla spruzzatura con getti brevi. Utilizzare esclusivamente la testina di spruzzatura inclusa. Eventuali macchie umide o sporgenze sono indizio di una distanza di spruzzatura insufficiente. Una stratificazione non uniforme indica un sovradosaggio oppure una polvere non sufficientemente agitata.

Spessore degli strati:

Non effettuare una spruzzatura eccessiva, assicurarsi che la superficie in zirconio risulti sempre ben visibile sotto lo strato di polvere bianca. Il liquido portante evapora completamente in pochi secondi lasciando un sottile strato di polvere bianca che aderisce perfettamente alla superficie e non sfuma.

Tecniche di spruzzatura:

Mantenere la bomboletta il più verticale possibile in fase di utilizzo. Diversamente dalla "laccatura", si consiglia di applicare CeraFusion evo procedendo con getti brevi. In questo modo si disperdono solo piccole quantità di polvere. Spruzzando così, si autopulisce al contempo il sistema di ugelli.

8. Pulizia

Dopo l'utilizzo pulire immediatamente la testina di spruzzatura (per es. con un getto di vapore oppure nel bagno a ultrasuoni) e successivamente asciugarla con l'ausilio di aria compressa.

9. Cottura ceramica

Procedere alla cottura ceramica conformemente alle istruzioni (parametri di cottura) per CeraFusion evo.

Diffondere:

Con un'applicazione ottimale, già dopo un solo ciclo di cottura è possibile ottenere una superficie resiliente, brillante e omogenea di ottima qualità, con un'aderenza ideale alla struttura in ossido di zirconio.

Personalizzare:

Dopo la seconda cottura è possibile ridurre i tempi di attesa per diminuire il carico termico dei coloranti.

Consigli per la cottura alternativa: