



I. Introduction

OPERA SYSTEM Viva HT est un disque préfritté de zircone de 98,5 mm de diamètre, qui contiennent un disque en matière 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.) OPERA SYSTEM Viva HT est disponible en cinq épaisseurs: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm et 26 mm) et a trois variations de nuances: (HT0W, HT2W et HT3W). OPERA SYSTEM Viva HT possède une translucidité plus grande. OPERA SYSTEM Viva HT est recommandé pour la fabrication de restaurations ou d'armatures FCZ (Full Contour Zirconia).

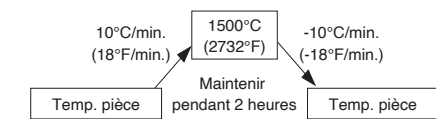
II. Utilisations prévues

OPERA SYSTEM Viva HT est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (armatures, couronnes FCZ crowns, bridges FCZ, inlays, onlays et facettes).

III. Programme de cuisson

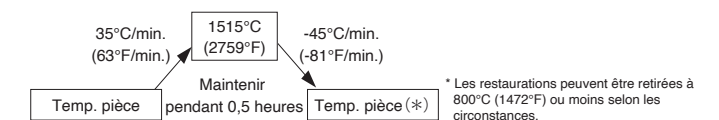
Programme de cuisson 1

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



Programme de cuisson 2

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



IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:5

VI. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 9,9x10⁻⁶/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 fraisage; puis débutez le processus de fraisage en suivant les instructions techniques du système de fraisage.
- Après le fraisage, 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 cuisson) 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.
- 9)-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.

- 9)-2 Armatures: Assemblez la porcelaine dentaire (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) sur l'armature en suivant les instructions techniques du fabricant. Vérifiez le coefficient de dilatation thermique de la porcelaine dans les instructions techniques du fabricant pour vérifier la compatibilité.

VIII. Remarques sur la manipulation

Contre-indications:

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

Avertissement:

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

Attention:

- Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont réunies.
- Lors du fraisage 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 fraisage 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 retirez les restaurations du four de frittage quand il est à haute température, car la trempe provoque une rupture. Cependant, si un four de type élévateur est utilisé dans le cadre du programme de cuisson 2, les restaurations peuvent être retirées du four à 800°C (1472°F) ou moins. Lorsqu'ils sont retirés du four, les restaurations doivent être placées sur un plateau en fibre de céramique (par exemple: Noritake Porcelain Mat) pour refroidir lentement.
- Il peut y avoir une grande différence entre la température de réglage du programme et la température réelle du four lors de l'utilisation du four pour le programme de frittage 2. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température indiqués dans le programme de frittage 2 sont compatibles.

8. Le programme de frittage 2 est recommandé uniquement pour les armatures (3 unités maximum), les couronnes FCZ, les bridges FCZ (3 unités maximum), les inlays/onlays et les facettes.
9. Les marges doivent être préparées avec un chanfrein profond et les coins arrondis, avec des bords et des coins arrondis pour éliminer les coins tranchants de la préparation. L'angle de la surface axiale doit être compris entre 5 et 15 degrés.
10. Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: les épaulement profonds, les marges en J, les lames de couteau, les marges dentelées, les piliers coniques, les interférences de taillage, les rainures guide, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.
11. Respectez l'épaisseur de produit suivante pour la fabrication de prothèse:

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

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

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

13. Limitez le nombre de pontiques à un maximum de 2 dans la construction d'un bridge. Lorsque le pontique de 2 dents continue, maintenez la section transversale du connecteur entre le pontique à 12 mm².
14. Conserver le bridge cantilever sur 1 dent pontique et la section transversale du connecteur à 12 mm².
15. Choisissez une couleur de dégradé plus brillante que la couleur prévue pour une restauration épaisse, car elle peut sembler plus terne en fonction de l'épaisseur des restaurations.
16. Lors de l'utilisation d'un four de frittage pour la première fois et de de la modification d'une condition de frittage, les couleurs après frittage peuvent varier. Frittez un petit morceau de 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 fraisage à sec est recommandé. Si un fraisage 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 fraisage du disque, faites attention lorsque vous approchez la barre de fraisage 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.
 - Mettre 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]

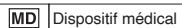
Kuraray Noritake Dental Inc. s'engage à remplacer tout produit défectueux. Kuraray Noritake Dental Inc. décline toute responsabilité en cas de pertes ou dommages directs ou indirects, ou inhabituels, découlant de l'utilisation du produit ou d'une utilisation inappropriée. Avant utilisation, l'utilisateur 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 rapporter au représentant agréé du fabricant indiqué ci-dessus ainsi qu'aux autorités régulatrices du pays dans lequel l'utilisateur/patient réside.

«OPERA SYSTEM» est une marque d'EUROMAX MONACO.

«CERABIEN» est une marque de NORITAKE CO., LIMITED.



I. Introduction

OPERA SYSTEM Viva HT 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.) OPERA SYSTEM Viva HT has five available thicknesses: (10mm, 14mm, 18mm, 22mm and 26mm) and has three shade variations: (HT0W, HT2W and HT3W). OPERA SYSTEM Viva HT is higher in translucency. OPERA SYSTEM Viva HT is recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks.

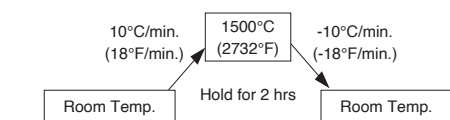
II. Intended Use

OPERA SYSTEM Viva HT is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

III. Sintering Program

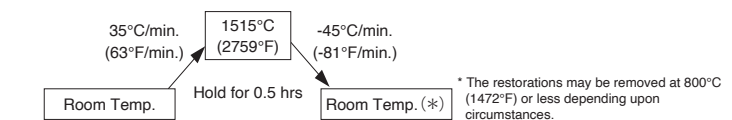
Sintering Program 1

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

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type and Class (ISO6872:2015)

Type:II/ Class:5

VI. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 9,9x10⁻⁶/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.
- 9)-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.
- 9)-2 Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF) on the frameworks following the manufacturer's technical instructions. Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.

VIII. Remarks on Handling

Contraindications:

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

Warning:

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

Caution:

- 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 elevating type furnace is used under sintering program 2, the restorations may be removed from the furnace at 800°C (1472°F) or less. When removed from the furnace, the restorations must be put on a tray made of ceramic fiber (for example: Noritake Porcelain Mat) to cool slowly.

7. There may be a large difference between the setting temperature in the program and the temperature in the real furnace when using the furnace for sintering program 2. Please use the furnace after checking with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 is compatible.

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

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

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

Location & indication	Connector cross section	
Anterior	2- or 3-unit bridges	7 mm ² or more
	more than 3-unit bridges	9 mm ² or more
Posterior	2- or 3-unit bridges	9 mm ² or more
	more than 3-unit bridges	9 mm ² or more

13. Keep the connected bridge pontics maximum 2 teeth in bridge constructions. When the pontic of 2 teeth continues, keep the connector cross section between the pontic at 12 mm².
14. Keep the cantilever bridge to 1 pontic tooth and the connector cross section at 12 mm².
15. 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.
16. 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.

"OPERA SYSTEM" is a trademark of EUROMAX MONACO.

"CERABIEN" is a trademark of NORITAKE CO., LIMITED.



Disco Zircono CAD-CAM

OPERA SYSTEM Viva

HT

ITALIANO ISTRUZIONI PER L'USO

I. Introduzione

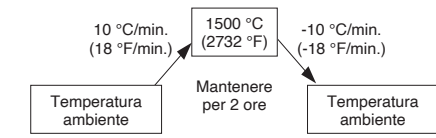
OPERA SYSTEM Viva HT è un disco pre-sinterizzati di ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenenti un anello di plastica. Sono progettati per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco. (Si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del vostro sistema di fresatura per un utilizzo corretto della macchina.) OPERA SYSTEM Viva HT è disponibile in cinque spessori: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm e 26 mm) e ha tre varianti di tonalità: (HT0W, HT2W e HT3W). OPERA SYSTEM Viva HT ha una maggiore traslucenza. OPERA SYSTEM Viva HT è raccomandato per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o per la realizzazione di strutture.

II. Uso previsto

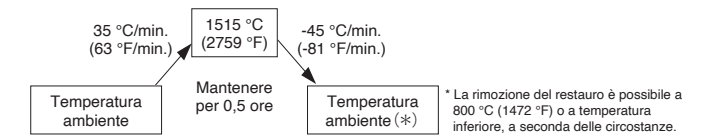
OPERA SYSTEM Viva HT si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ, inlay, onlay e faccette).

III. Programma di sinterizzazione

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



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



IV. Composizione

ZrO₂, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche

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

VII. Istruzioni per l'uso

- Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenti crepe o sia in altro modo danneggiato.
- Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.
- Dopo la fresatura, rimuovere dal disco i restauri con una fresa diamantata ecc.
- Gli sfidri del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato.
- Mettere i restauri nell'incasellatore 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.
- 1- 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.

(9)-2 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.

Avvertenza:

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

Attenzione:

- Questo prodotto non va usato in presenza di malocclusione, serramento dentale o bruxismo.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare una mascherina antipolvere e sottovuoto con un filtro per l'aria per proteggere i polmoni dall'inalazione della polvere.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare occhiali protettivi per impedire alla polvere di entrare negli occhi. Se gli occhi vengono a contatto con la polvere, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e richiedere il parere di un medico.
- Non usare il prodotto per scopi diversi dai restauri dentali. Il prodotto è esclusivamente destinato all'applicazione dentale.
- Non toccare a mani nude gli oggetti riscaldati con il forno.
- Non estrarre i restauri dal forno di sinterizzazione in fase di alta temperatura, poiché il brusco raffreddamento provoca rottura.

Tuttavia, se si usa un forno della tipologia con elevazione del basamento, utilizzando il programma di sinterizzazione 2 sarà possibile togliere i restauri dal forno a 800 °C (1472 °F) o a temperatura inferiore. Quando vengono tolti dal forno, i restauri vanno collocati su un vassoio di fibra ceramica (per esempio: Noritake Porcelain Mat) perché si raffreddino lentamente.

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, onlay e faccette.**

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

10. 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.

11. Mantenere il seguente spessore per questo prodotto per la fabbricazione di protesi:

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

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

13. Mantenere gli elementi collegati del ponte fino ad un massimo di 2 denti nelle strutture a ponte. Se l'elemento del ponte di 2 denti continua, tenere la sezione trasversale del connettore tra l'elemento del ponte a 12 mm².

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

15. 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.

16. 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.
- Smaltire questo prodotto come rifiuto medico per prevenire infezioni.

Conservazione:

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

[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.

“OPERA SYSTEM” è un marchio di EUROMAX MONACO.

“CERABIEN” è un marchio di NORITAKE CO., LIMITED.

MD	Dispositivo medico
-----------	--------------------

Disco Zircono CAD-CAM

OPERA SYSTEM Viva

HT

ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

I. Introducción

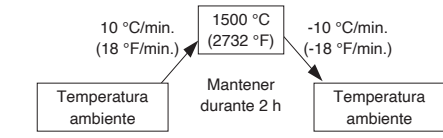
OPERA SYSTEM Viva HT es un disco de zirconia presinterizados de 98,5 mm de diámetro y que contienen un anillo de plástico. Están diseñados para todos los sistemas de fresado que utilizan este disco de tipo genérico. (Por favor observe las instrucciones técnicas de su sistema de fresado para un funcionamiento correcto de la máquina.) OPERA SYSTEM Viva HT tiene cinco espesores disponibles: (10 mm, 14 mm, 18 mm, 22 mm y 26 mm) y tiene tres tonalidades: (HT0W, HT2W y HT3W). OPERA SYSTEM Viva HT tiene una mayor translucidez. OPERA SYSTEM Viva HT se recomienda para fabricar restauraciones FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras.

II. Uso previsto

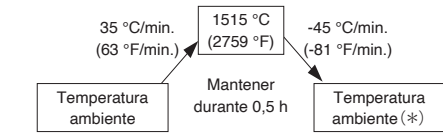
OPERA SYSTEM Viva HT se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ, inlays, onlays y carillas).

III. Programa de sinterización

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



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



IV. Composición

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo: II/Clase: 5

VI. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 9,9x10⁻⁶/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 oclusal. A continuación aplicar la masa de glaseado en toda la superficie de manera habitual.

(9)-2 Estructuras: estratifique cerámica (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) sobre las estructuras siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante. Compruebe el coeficiente de expansión térmica de la porcelana en las instrucciones técnicas del fabricante para asegurar la compatibilidad.

VIII. Observaciones sobre la manipulación

Contraindicaciones:

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

Advertencia:

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

Atención:

- Este producto no debe utilizarse en caso de presencia de maloclusión, apretamiento mandibular o bruxismo.
- Quando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice una máscara antipolvo y una aspiradora con filtro de aire homologadas para evitar que sus pulmones inhalen el polvo.
- Quando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice gafas de seguridad para evitar que el polvo penetre en sus ojos. Si el polvo penetra en sus ojos, lávelos inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
- No utilice el producto para ningún fin excepto para restauraciones dentales. Este producto solo está previsto para aplicaciones dentales.

5. No toque los objetos calentados en el horno sin protección adecuada en las manos.

6. No retire las restauraciones del horno de sinterización mientras hay altas temperaturas, ya que el enfriamiento puede provocar roturas.

No obstante, si se utiliza un horno elevador durante el programa de sinterización 2, las restauraciones se pueden retirar del horno a 800 °C (1472 °F) o menos. Una vez retiradas, las restauraciones se deben colocar en una bandeja de fibra cerámica (por ejemplo, Noritake Porcelain Mat) para que se enfríen lentamente.

7. Puede haber una gran diferencia entre la temperatura de fraguado en el programa y la temperatura en el horno real cuando se usa para el programa de sinterización 2. Utilice el horno después de haber comprobado con el fabricante que es compatible con la temperatura indicada en el programa de sinterización 2.

8. **El programa de sinterización 2 solo se recomienda para estructuras (hasta 3 elementos), coronas FCZ, puentes FCZ (hasta 3 elementos), inlays, onlays y carillas.**

9. Los márgenes se deben preparar con un bisel profundo y hombros redondeados, redondeando bordes cortantes y esquinas para eliminar esquinas de preparación afiladas. El ángulo de la superficie axial debe ser de entre 5 y 15 grados.

10. Al preparar dientes, evite lo siguiente: hombros profundos, márgenes en J, filos de cuchillo, márgenes serrados, pilares no cónicos, socavaduras, ranuras guía, formaciones de agujeros de retención y esquinas afiladas.

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 de onlay	0,5 mm o más

Ubicación e indicación	Sección transversal del conector	
Diente frontal	Puentes de 2 ó 3 elementos	7 mm² o más
	Puentes de más de 3 elementos	9 mm² o más
Diente posterior	Puentes de 2 ó 3 elementos	9 mm² o más
	Puentes de más de 3 elementos	9 mm² o más

13. En las construcciones de puentes, los póncticos conectados deben ser como máximo de 2 dientes. Cuando continúe el elemento del puente de 2 dientes, mantenga la sección transversal del conector entre el elemento del puente a 12 mm².

14. Mantenga el puente en extensión a 1 diente del elemento de puente y la sección transversal del conector a 12 mm².

15. Elija un tono que sea más brillante que el color previsto para una restauración gruesa, ya que puede quedar más apagado según el grosor de las restauraciones.

16. Al utilizar un horno de sinterización por primera vez y cambiar una condición de sinterización, pueden variar los colores tras el proceso. Sinterice un trozo pequeño de zirconia de antemano y confirme el color.

Cuidado relativo al uso:

- No utilice el disco si se constata que presenta alguna grieta después de sacarlo del embalaje.
- Se recomienda el fresado en seco. Si se utiliza el fresado en húmedo, puede reducirse la translucidez del disco.
- No utilícelo si existe alguna grieta en las restauraciones.
- La recomendación de sinterización mencionada arriba sólo sirve de guía; puede que se necesiten algunos ajustes en función de cada horno.
- Al fresar el disco, tenga sumo cuidado al acercarse a la barra de fresado con el anillo de plástico para evitar que se desprenda el disco. Muela el disco como si dejara una pieza de zirconia en contacto con el lado interno del anillo de plástico a 2 mm.
- Corte y retire el anillo de plástico antes de sinterizar el disco entero.
- Elimine este producto como residuo médico para prevenir infecciones.

Almacenamiento:

- Almacene el producto en un sitio fresco y seco. Mantenga el producto alejado de la luz solar directa.
- El producto debe ser almacenado a 10-30 °C (50-86 °F).
- No retire el disco de su embalaje durante el almacenamiento.
- El disco es frágil y debe manejarse con cuidado.
- El producto debe ser almacenado en un lugar adecuado al que sólo tenga acceso el personal adecuado.
- El producto debe ser utilizado antes de la fecha de caducidad indicada en el embalaje.

[GARANTÍA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sustituirá cualquier producto que resulte defectuoso. Kuraray Noritake Dental Inc. no acepta responsabilidad alguna por pérdida o daño, directo, indirecto, resultante o especial, derivado de la aplicación o el uso o la incapacidad para utilizar estos productos. Antes de la utilización, el usuario determinará la idoneidad de los productos para el uso previsto y el usuario asume todo riesgo y responsabilidad en relación con esto.

[NOTA]

Si se produce un accidente grave atribuible a este producto, informe al representante autorizado del fabricante indicado más abajo y a las autoridades reguladoras del país de residencia del usuario o paciente.

“OPERA SYSTEM” es una marca de EUROMAX MONACO.

“CERABIEN” es una marca de NORITAKE CO., LIMITED.

MD	Producto sanitario
-----------	--------------------

Kuraray Noritake Dental Inc.
300 Higashiyama, Miyoshi-cho
Miyoshi, Aichi 470-0293, Japan

EMERGO EUROPE
Prinsessegracht 20, 2514 AP The Hague, The Netherlands

Kuraray Europe GmbH
Philipp-Reis-Str. 4, 65795 Hattersheim am Main, Germany

DISTRIBUTOR

**EUROMAX
MONACO**

4/6 avenue Albert II - Bloc B - 98000 Principauté de Monaco

Tél. + 377 97 97 42 30 - Fax + 377 92 16 76 10

info@euromaxmonaco.com - www.euromaxmonaco.com