

# **ceramil sintron®**

<b>DE</b> Gebrauchsanweisung	3 - 18
<b>EN</b> Instruction Manual	19 - 33
<b>FR</b> Instructions d'utilisation	34 - 50
<b>IT</b> Istruzioni per l'uso	51 - 66
<b>ES</b> Instrucciones de uso	67 - 82





- Original Gebrauchsanweisung -

## Inhaltsverzeichnis

<b>Symbolerklärung</b> .....	<b>4</b>
<b>Allgemeine Sicherheitshinweise</b> .....	<b>6</b>
<b>Geeignetes Personal</b> .....	<b>6</b>
<b>Eigenschaften</b> .....	<b>6</b>
<b>Gewährleistung/Haftungsausschluss</b> .....	<b>10</b>
<b>Prüfung der Rohlinge</b> .....	<b>10</b>
<b>Montage in den Arbeitstisch</b> .....	<b>10</b>
<b>Anwendung</b> .....	<b>10</b>
<b>Umweltschutz</b> .....	<b>18</b>
<b>Zubehör</b> .....	<b>18</b>
<b>Downloadinfos</b> .....	<b>18</b>

**DE**



## Symbolerklärung

### Warnhinweise



Warnhinweise im Text werden mit einem Warndreieck gekennzeichnet und umrandet.



Bei Gefahren durch Strom wird das Ausrufezeichen im Warndreieck durch ein Blitzsymbol ersetzt.

Signalwörter am Beginn eines Warnhinweises kennzeichnen Art und Schwere der Folgen, falls die Maßnahmen zur Abwendung der Gefahr nicht befolgt werden.

- \_ **HINWEIS** bedeutet, dass Sachschäden auftreten können.
- \_ **VORSICHT** bedeutet, dass leichte bis mittelschwere Personenschäden auftreten können.
- \_ **WARNUNG** bedeutet, dass schwere Personenschäden auftreten können.
- \_ **GEFAHR** bedeutet, dass lebensgefährliche Personenschäden auftreten können.

### Wichtige Informationen









Wichtige Informationen ohne Gefahren für Menschen oder Sachen werden mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet. Sie werden ebenfalls durch Linien umrandet.



### Weitere Symbole in der Anleitung

Symbol	Bedeutung
▷	Punkt einer Handlungsbeschreibung
–	Punkt einer Liste
•	Unterpunkt einer Handlungsbeschreibung oder einer Liste
[3]	Zahlen in eckigen Klammern beziehen sich auf Ortszahlen in Grafiken

### Weitere Symbole am Produkt

Symbol	Bedeutung
	Artikelnummer
	Chargencode
	Hersteller
	Gebrauchsanweisung beachten
	Verwendbar bis
<b>Rx only</b>	Das Produkt darf nach US-Bundesgesetz nur durch oder im Auftrag eines Zahnarztes verkauft werden.
	Seriennummer



## Allgemeine Sicherheitshinweise



### VORSICHT:

Gesundheitsbeeinträchtigung durch Staub von CoCrMo!

▷ Bei der Verarbeitung persönliche Schutzkleidung (Staubschutzmaske, Schutzbrille, ...) verwenden.

## Geeignetes Personal



### HINWEIS:

Das Produkt darf nur von ausgebildeten Zahntechnikern verarbeitet werden.

## Eigenschaften

### Zweckbestimmung

CoCrMo-Rohlinge zur Herstellung von festsitzendem und herausnehmbarem Zahnersatz.

### Produktbeschreibung

Ceramill Sintron sind Rohlinge aus einer CoCrMo-Legierung.

Sie dienen zur Herstellung von Trägerstrukturen für festsitzende und herausnehmbare prothetische Versorgungen (z. B. Kronen und Brücken, Konus-/Teleskopkronen, Suprakonstruktionen etc.) mit Hilfe von CNC-Fräsmaschinen (z. B. Ceramill Motion).



Das Material wird im Grünlingszustand trocken, d. h. ohne Verwendung von Kühlschmierstoff (KSS) bearbeitet und anschließend ausschließlich in dem speziellen Hochtemperatur-Sinterofen (Ceramill Argotherm) inkl. einem speziellen Sinteraufbau (Ceramill Argovent) mit einem vorprogrammierten, auf dieses Material abgestimmten Temperaturprogramm unter Argonzufuhr endgesintert.

**HINWEIS:**

Ein anderer Sinterofen als der Ceramill Argotherm darf nicht verwendet werden. Falls ein anderer Sinterofen verwendet wird, kann das Erreichen der technischen Eigenschaften des gesinterten Gerüsts nicht garantiert werden.

Ceramill Sintron ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa und erfüllt nach der vorgegebenen Endsinterung die Anforderungen an eine Dentallegierung Typ 4, gemäß DIN EN ISO 22674 für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz.

**Sicherheitsdatenblatt/Konformitätserklärung**

Sicherheitsdatenblatt und Konformitätserklärung sind auf Anfrage erhältlich und unter [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



## Technische Daten

	Einheit	Wert
Zugfestigkeit ( $R_m$ )	MPa	900
0,2 % Dehngrenze ( $R_{p0,2}$ )	MPa	450
E-Modul (E)	GPa	200
Bruchdehnung	%	30
Vickershärte	HV 10	270
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) (25 - 500°C)	1/K	$14,5 \times 10^{-6}$
Dichte	$g/cm^3$	7,9
offene Porosität	%	0
Farbe	–	silber
Oxidfarbe	–	grau-grün
Körperverträglichkeit:		
Korrosionsfestigkeit	–	DIN EN ISO 10271
Biokompatibilität	–	ISO 10993-1





## Chemische Zusammensetzung

Sintron	Massenprozent
Kobalt (Co)	66,0
Chrom (Cr)	28,0
Molybdän (Mo)	5,0
weitere Elemente (Mn, Si, Fe)	< 1
weitere Elemente (C)	< 0,1
organischer Binder (bei Rohlingen im Grünlingszustand)	1 - 2

Die Legierung gilt nach DIN EN ISO 22674 als nickel-, beryllium-, gallium- und cadmiumfrei.

### Haltbarkeit der Rohlinge

Die Rohlinge sind bei entsprechender Lagerung ab Herstellungsdatum 3 Jahre verwendbar.

### Lagerung

Die Rohlinge in Originalverpackung und trocken lagern.

Angefräste Rohlinge im Plastikbeutel inkl. Trockenbeutel lagern.



## Gewährleistung/Haftungsausschluss

Anwendungstechnische Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Zuge praktischer Anleitung erteilt werden, gelten als Richtlinie. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns daher Änderungen in Handhabung und Zusammensetzung vor.

## Prüfung der Rohlinge

Die Rohlinge sind nach Erhalt unbedingt auf ihren einwandfreien optischen Zustand zu prüfen. Nach Verwendung eines (transport-)beschädigten Rohlings ist ein Reklamationsanspruch nicht mehr möglich.

## Montage in den Arbeitstisch



Die Montage der Rohlinge wird in der Bedienungsanleitung der jeweiligen Fräsmaschine beschrieben.

## Anwendung



Kursinformationen und ein Anleitungsvideo zur Herstellung von weitspannigen Brücken sind unter [www.amanggirrbach.com](http://www.amanggirrbach.com) zu finden.

## Indikationsbereiche

- \_ anatomisch reduzierte und vollanatomische Kronen- und Brückengerüste im Front- und Seitenzahnbereich
- \_ Brückengerüste mit maximal zwei zusammenhängenden Zwischengliedern in der Front und im Seitenzahnbereich
- \_ Freidbrücken mit maximal einem Brückenglied (maximal ein Freiglied bis maximal zum zweiten Prämolare)

## Kontraindikationen

- \_ bekannte Unverträglichkeiten gegenüber den Bestandteilen

## Materialspezifische Gerüstparameter

Folgende materialspezifische Gerüstparameter müssen bei der Herstellung der Gerüste aus Ceramill Sintron im dichtgesinterten Zustand eingehalten werden:

	minimale Gerüststärke in mm	Verbinderquerschnitt in mm <sup>2</sup>		maximale Anzahl zusammenhängender Brückenglieder	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
Ceramill	0,4	≥ 7	≥ 9	2	2
Sintron					

## Detaillierte Mindestwandstärken und Verbinderquerschnitte

Indikation	Anzahl der Brückenglieder	Wandstärke in mm		Verbindungsquerschnitt in mm <sup>2</sup>
		inzisal/okklusal	zirkulär	
Primärteile/ Doppelkronen	–	0,5	0,5	–
Einzelkrone	–	0,5	0,5	–
Frontzahnbrücke	1	0,5	0,5	> 7
	2	0,7	0,5	> 9
Seitenzahnbrücke	1	0,5	0,5	> 9
	2	0,7	0,5	> 12
Freiendbrücke	1	0,7	0,5	> 12

### Vorgehensweise bei der Gerütherstellung

Der ermittelte Vergrößerungsfaktor der Rohlinge wird auf den Rohlingen angegeben.

▷ Den Vergrößerungsfaktor in der CAM-Software eingeben.



#### HINWEIS:

Unzureichende Fräsergebnisse!

▷ Die Rohlinge Ceramill Sintron mit der Ceramill Motion 2 ausschließlich im Trockenfräsverfahren bearbeiten, ohne Verwendung von Kühlschmierstoff (KSS).



- ▷ Die Rohlinge mit den für das Material hinterlegten Frässtrategien fräsen.



Weitere Details zur Gerüstgestaltung und -herstellung mit der CAD Software Ceramill Mind befinden sich auf der Ceramill M-Center Homepage im geschützten Downloadbereich.

### Vorbereitung zur Endsinterung

- ▷ Die Gerüste mit einem kreuzverzahnten Hartmetallfräser aus dem Rohling heraustrennen.
- ▷ Am Gerüst haftende Schleifstäube nach dem Heraustrennen aus dem Rohling mit einem geeigneten Pinsel entfernen.



#### HINWEIS:

Das Gerüst darf im Grünlingszustand (ungesintert) auf keinen Fall abgedampft oder sonstiger feuchter Umgebung (z. B. Ultraschallbad) ausgesetzt werden.

- ▷ Die Gerüste zum Sintern in die mit Sinterkugeln gefüllte Sinterschale legen.
- ▷ Die Gerüste mit leichtem Druck auf die Sinterkugeln auflegen, damit eine gute Unterstützung gewährleistet ist.
- ▷ Sinterschale und Sinterhilfsmittel zusammenbauen.
- ▷ Sinterschale inkl. Sinterhilfsmittel in den Ofen geben.

**Endsinterung**

Für die Sinterung ausschließlich den Hochtemperaturofen Ceramill Argotherm mit Schutzgasanschluss verwenden (siehe dazu auch die Bedienungsanleitung des Ceramill Argotherm).

**HINWEIS:**

- ▷ Darauf achten, dass sich keine Kugeln in den Interdenträumen verklemmen oder in den Kronenkavitäten befinden!

**HINWEIS:**

Fehlerhafte Sinterergebnisse!

- ▷ Um ein einwandfreies Sinterergebnis zu gewährleisten, auf die korrekte Anordnung der Sinterhilfsmittel achten. Siehe dazu die Bedienungsanleitung des Ceramill Argotherm.

- ▷ Endsinterung der Gerüste im Ceramill Argotherm durchführen.
  - Programmdauer ca. 5 Stunden
- ▷ Nach Programmende Sinterhilfsmittel mit Zange entnehmen.



**HINWEIS:**

Fehlerhafte Sinterergebnisse!

- ▷ Im Regelfall sind die gesinterten Brücken silberfarben. Wenn das Gerüst oder gewisse Bereiche eine Oxidation aufweisen, ist das Sinterergebnis anhand des Dokumentes zur Beurteilung der Sinterergebnisse zu selektieren (siehe M-Center Homepage, geschützter Downloadbereich).

## Nachbearbeitung

### Nachbearbeitung für vollanatomischen Zahnersatz

Nach erfolgter Endsinterung:

- ▷ Gerüst mit Feinstrahlgerät mit 110 - 250 µm reinem Aluminiumoxid bei 3 - 4 bar gründlich abstrahlen.
- ▷ Ggf. Gerüst mit Hartmetallfräsen (kreuzverzahnt) nacharbeiten/anpassen.
- ▷ Bei vollanatomischen Restaurationen mit handelsüblichen Polierhilfsmitteln (Gummipolierer, Bürsten, NEM-Polierpasten) polieren.

### Nachbearbeitung/Vorbereitung zur Verblendung

- ▷ Gerüst mit Feinstrahlgerät mit 110 - 250 µm reinem Aluminiumoxid bei 3 - 4 bar gründlich abstrahlen.
- ▷ Ggf. Gerüst mit Hartmetallfräsen (kreuzverzahnt) nacharbeiten.
- ▷ Gerüst mit Feinstrahlgerät mit 110 - 250 µm reinem Aluminiumoxid bei 3 - 4 bar gründlich abstrahlen.





▷ Gerüst mit Arterienklemme greifen, nicht mehr mit den Fingern berühren.

- ▷ Gerüst abdampfen.
- ▷ Ein Oxidbrand ist nicht notwendig. Wenn dennoch eine optische Kontrolle erwünscht ist, Oxidbrand bei 980 °C mit 1 min Haltezeit durchführen. Anschließend nochmals gründlich abstrahlen.

## Finish

- ▷ Metallränder mit Silikon-Polierer auf Hochglanz bringen. Dabei Hitzeentwicklung vermeiden.

## Laserschweißen

- ▷ Verbindungsstelle in Form einer modifizierten X-Naht präparieren.
- ▷ Die zu schweißende Stelle abstrahlen (110 - 250 µm reines Aluminiumoxid) und reinigen.
- ▷ Als Zulegmaterial Laser-Schweißdraht-CoCr (721130 ff) verwenden.

Nach dem Verschweißen von Ceramill Sintron kann das Werkstück keramisch verblendet werden.

## Löten

- ▷ Mit CoCrMo-Lot (781630 Giresolder) und zugehörigem Flussmittel löten.

Nach dem Löten von Ceramill Sintron kann das Werkstück keramisch verblendet werden.





## Verblendkeramik

Generell können alle konventionellen Metall-Verblendkeramiken verwendet werden.

- ▷ Die jeweiligen Herstellerangaben beachten und einhalten!
- ▷ Den Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) der Keramik auf den WAK der Legierung abstimmen.

Wenn bei Einsatz der Keramikmasse Creation kein Bonder verwendet wird:

- ▷ Pulveropaker verwenden.

## Befestigung

### Konventionelle Zementierung

Aufgrund der hohen Festigkeit und Stabilität der Ceramill-Sintron-Gerüste ist in den meisten Fällen eine konventionelle Befestigung mit handelsüblichen Zementen möglich.

- ▷ Bei der konventionellen Zementierung auf eine ausreichende Retention und eine entsprechende Mindeststumpfhöhe von 3 mm achten!

## Umweltschutz

### Verpackung

Bei der Verpackung ist Amann Girrbach an den länderspezifischen Verwertungssystemen beteiligt, die ein optimales Recycling gewährleisten.

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien sind umweltverträglich und wiederverwertbar.

### Entsorgung der Rohlinge

Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden.

Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften.

## Zubehör



Weitere Informationen zu produktspezifischem Zubehör befinden sich unter [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Downloadinfos

Weitere Anleitungen und Videotutorials befinden sich als Download unter [www.ceramill-m-center.com](http://www.ceramill-m-center.com) und/oder [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



- Translation of the original Operating Instructions -

## Table of Contents

Explanation of Symbols .....	20
General Safety Instructions .....	22
Suitable Personnel .....	22
Properties .....	22
Warranty/Exclusion of Liability .....	25
Testing the Blanks .....	26
Mounting to the Worktable .....	26
Application .....	26
Environmental Protection .....	33
Accessories .....	33
Download information .....	33

EN



## Explanation of Symbols

### Warning indications



Warning indications in the text are marked with a triangle and boxed.



In case of hazards through electricity, the exclamation mark in the warning triangle is substituted by a lightning bolt.

Signal words at the beginning of a warning indication specify the type and severity of the consequences, if the measures to avert the hazard are not adhered to.

- \_ **NOTE** means that property damage can occur.
- \_ **CAUTION** means that light to fairly serious personal injury can occur.
- \_ **WARNING** means that serious personal injury can occur.
- \_ **DANGER** means that life-threatening personal injury can occur.

### Important information






Important information that do not lead to hazards for humans or to property damage are marked with the icon aside and are boxed.



**Other symbols in the Manual**

Symbol	Meaning
▷	Item of an operation description
–	Item of a list
•	Subitem of an operation description or a list
[3]	Numbers in square brackets refer to position numbers in graphics/figures

**Other symbols on the product**

Symbol	Meaning
<b>REF</b>	Catalog number
<b>LOT</b>	Batch code
	Manufacturer
	Consult instructions for use
	Used by YYYY-MM-DD or YYYY-MM
<b>Rx only</b>	Symbol that may be used in place of statement “CAUTION”. US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dentist.
<b>SN</b>	Serial number



## General Safety Instructions

**CAUTION:**

Possible health impairment from CoCrMo dust!

▷ When processing, wear personal protective equipment (dust protection mask, safety glasses/goggles, ...).

## Suitable Personnel

**NOTE:**

The product may only be used by trained dental technicians.

## Properties

### Intended use

CoCrMo blanks for manufacturing permanent and removable dental prosthetics.

### Product description

Ceramill Sintron are blanks made of a CoCrMo alloy.

They are used for manufacturing carrier structures for permanent and removable prosthetic restorations (e.g., crowns and bridges, conical/ telescopic crowns, supra-constructions, etc.) using CNC milling machines (e.g., Ceramill Motion).



The material dries in the blank condition, meaning, it is machined without the use of coolant/lubricant (C/L); afterwards, it is final-sintered exclusively in the high-temperature sintering furnace (Ceramill Argotherm), inclusive of a special sintering structure (Ceramill Argovent) at a pre-programmed temperature that is adapted to this material, while under admission of argon.

**NOTE:**

A different sintering furnace than the Ceramill Argotherm may not be used. Should a different sintering furnace be used, it cannot be ensured that the technical properties of the sintered frames are achieved.

Ceramill Sintron is a Class IIa medical product; upon completion of the specified final-sintering, it meets the requirements of a Type 4 dental alloy according to DIN EN ISO 22674 for permanent and removable dentures.

**Safety data sheet/Declaration of conformity**

The data sheet on safety and the declaration of conformity are available on request under *[www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com)*.



**Technical data**

	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
Tensile strength ( $R_m$ )	MPa	900
0.2 % proof stress ( $R_{p0,2}$ )	MPa	450
E-module (E)	GPa	200
Ductile yield	%	30
Vickers hardness	HV 10	270
Thermal expansion coefficient (CTE) (25 - 500°C)	1/K	$14.5 \times 10^{-6}$
Density	$g/cm^3$	7.9
Open porosity	%	0
Colour	–	Silver
Oxidation colour	–	Grey-green
Body-compatibility:		
Corrosion resistance	–	DIN EN ISO 10271
Bio-compatibility	–	ISO 10993-1





## Chemical composition

Sintron	Mass percentage
Cobalt (Co)	66.0
Chromium (Cr)	28.0
Molybdenum (Mo)	5.0
Further elements (Mn, Si, Fe)	< 1
Further elements (C)	< 0.1
Organic binder (for blanks in blank condition)	1 - 2

The alloy is free of nickel, beryllium, gallium and cadmium according to DIN EN ISO 22674.

## Shelf life of the blanks

When appropriately stored, the blanks can be used 3 years after the manufacturing date.

## Storage

Store the blanks in the original packaging in a dry location.

Store already milled blanks in a plastic bag together with a desiccant bag.

## Warranty/Exclusion of Liability

Application-technical recommendations, whether given orally, in writing or in the course of practical training, are guidelines. Our products are subject to continuous further development. Subject to changes in handling and composition.



## Testing the Blanks

Upon receipt, it is imperative to visually check the proper condition of the blanks. After using a (transport-)damaged blank, complaint claims are no longer possible.

## Mounting to the Worktable



The mounting of the blanks is described in the Operating Instructions of the respective milling machine.

## Application



Course information and an instruction video on manufacturing large-span bridges are available under [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Indication ranges

- \_ Anatomically reduced and fully anatomical crown and bridge frames in the anterior and posterior tooth range
- \_ Bridge frames with a maximum of two connected intermediate units in the anterior and posterior region
- \_ Cantilever bridges with a maximum of one bridge unit (maximum one free-end pontic and no further than the second premolar)

## Contraindications

- \_ Known incompatibilities with respect to the components



## Material-specific frame parameters

The following material-specific frame parameters must be complied with when fabricating Ceramill Sintron frames in high-density sintered condition:

	Minimum frame thickness in mm	Connector cross-section in mm <sup>2</sup>		Maximum number of connected bridge units	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
Ceramill Sintron	0.4	≥ 7	≥ 9	2	2

## Detailed minimum wall thicknesses and connector cross-sections

Indication	Number of bridge units	Wall thickness in mm		Connector cross-section in mm <sup>2</sup>
		incisal/ occlusal	Circular	
Primary components/Double crowns	–	0.5	0.5	–
Single crown	–	0.5	0.5	–
Front-tooth bridge	1	0.5	0.5	> 7
	2	0.7	0.5	> 9
Posterior bridge	1	0.5	0.5	> 9
	2	0.7	0.5	> 12
Cantilever bridge	1	0.7	0.5	> 12



## Procedure when fabricating dental framework

The determined enlargement factor for the blanks is provided on the blanks.

- ▷ Enter the enlargement factor in the CAM software.



### NOTE:

Insufficient milling results!

- ▷ Machine the Ceramill Sintron blanks exclusively with the Ceramill Motion 2 using the dry-milling procedure without the use of coolant/lubricant (C/L).

- ▷ Mill the blanks applying the milling strategies provided for the material.



Further details on designing and manufacturing framework with the Ceramill Mind CAD software are available on the Ceramill M-Center homepage in the protected download area.



## Preparation for the final sintering

- ▷ Remove the frames from the blank using a cross-toothed carbide cutter.
- ▷ After removal from the blank, brush off adhering milling dust from the frame with a suitable brush.



### NOTE:

In the blank condition (unsintered), the frame may not be steamed off or subjected to other moist environments (e.g. ultrasonic bath) under any circumstances.

- ▷ Place the frames for sintering into the sintering bowl filled with sintering pearls.
- ▷ To ensure proper support, place the frames with slight pressure onto the sintering pearls.
- ▷ Mount sintering bowl and sintering aids together.
- ▷ Place sintering bowl incl. the sintering aids into the furnace.

## Final sintering



For the sintering, use only the Ceramill Argotherm high-temperature furnace with protective gas connection (please also refer to Ceramill Argotherm Operating Instructions).



### NOTE:

- ▷ Pay attention that no pearls are jammed in the interdental spaces or located in the crown cavities!



**NOTE:**

Faulty sintering results!

- ▷ To ensure proper sintering results, pay attention to the correct arrangement of the sintering aids. Please also refer to the Ceramill Argotherm Operating Instructions.

- ▷ Perform the final sintering of the frames in the Ceramill Argotherm.
  - Program duration: approx. 5 hours
- ▷ Upon completion of the program, remove the sintering aids using pliers.

**NOTE:**

Faulty sintering results!

- ▷ Normally, the sintered bridges have a silver colour. When the frame or certain areas show signs of oxidation, select the sintering result using the document for evaluation of the sintering results (see Ceramill M-Center homepage, protected download area).

## Post-processing

### Post-processing fully anatomical dentures

After the final sintering has taken place:

- ▷ Thoroughly blast off the frame with a fine-blasting unit using pure 110 - 250 µm aluminium oxide at a pressure of 3 - 4 bar.
- ▷ If required, rework/adapt the frame using a cross-toothed carbide cutter.



- ▷ For fully anatomical restorations, polish using commercially available polishing aids (rubber polishers, brushes, NEM polishing paste).

### Post-processing/preparation for the veneering

- ▷ Thoroughly blast off the frame with a fine-blasting unit using pure 110 - 250  $\mu\text{m}$  aluminium oxide at a pressure of 3 - 4 bar.
- ▷ If required, rework the frame using a cross-toothed carbide cutter.
- ▷ Thoroughly blast off the frame with a fine-blasting unit using pure 110 - 250  $\mu\text{m}$  aluminium oxide at a pressure of 3 - 4 bar.



- ▷ Grasp the frame with artery forceps; do not touch with fingers.

- ▷ Steam off frame.
- ▷ Oxidation firing is not necessary. Should an optical check nevertheless be desired, perform oxidation firing at 980 °C with 1 minute dwell time. Afterwards, thoroughly blast off one more time.

### Finish

- ▷ Gloss up metal edges using silicone polish. Prevent heat generation.

### Laser welding

- ▷ Prepare connecting location in the form of a modified X seam.
- ▷ Blast off and clean the spot to be laser welded (using 110 - 250  $\mu\text{m}$  pure aluminium oxide).
- ▷ Use CoCr laser welding wire (721130 ff).

After laser welding the Ceramill Sintron, the workpiece can be ceramic veneered.



## Soldering

- ▷ Solder using CoCrMo filler (781630 Giosolder) and the corresponding flux.

After soldering the Ceramill Sintron, the workpiece can be ceramic veneered.

## Veneer ceramics

As a general rule, all conventional metal veneer ceramics can be used.

- ▷ Observe and adhere the respective manufacturer's information!
- ▷ Match the thermal expansion coefficient (CTE) of the ceramic to the CTE of the alloy.

When using Creation ceramic material, do not apply bonder:

- ▷ Use Pulveropaker opaque powder.

## Fixation

### Conventional cementation

Due to the high strength and stability of Ceramill Sintronframes, conventional fixation with commercially available cement is possible in most cases.

- ▷ When applying conventional cementation, observe sufficient retention and a minimum abutment height of 3 mm!





## Environmental Protection

### Packaging

In terms of packaging, Amann Girrbach participates in country-specific recycling systems, which ensure optimal recycling.

All packaging materials used are environmentally-friendly and recyclable.

### Disposal of the blanks

May not be disposed of together with household waste.

Do not dispose of into sewer systems.

Always dispose of according to official regulations.

## Accessories



For more information on product-specific accessories, please refer to [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Download information

Further instructions/manuals and video tutorials can be downloaded under [www.ceramill-m-center.com](http://www.ceramill-m-center.com) and/or [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



**Table des matières**

<b>Explication des symboles .....</b>	<b>35</b>
<b>Consignes générales de sécurité .....</b>	<b>37</b>
<b>Personnel approprié .....</b>	<b>37</b>
<b>Caractéristiques .....</b>	<b>37</b>
<b>Garantie/exclusion de responsabilité .....</b>	<b>41</b>
<b>Contrôle des pièces brutes .....</b>	<b>41</b>
<b>Montage sur la table de travail .....</b>	<b>41</b>
<b>Utilisation .....</b>	<b>41</b>
<b>Protection de l'environnement .....</b>	<b>50</b>
<b>Accessoires .....</b>	<b>50</b>
<b>Informations sur les téléchargements .....</b>	<b>50</b>



## Explication des symboles

### Mises en garde



Les mises en garde dans le texte sont marquées par un triangle de signalisation et encadrées.



En cas de danger par courant électrique, le point d'exclamation dans le triangle d'avertissement est remplacé par un symbole en forme d'éclair.

Les termes d'avertissement précédant une mise en garde indiquent le type et la gravité des conséquences au cas où les mesures préventives contre le danger ne seraient pas adoptées.

- \_ **AVERTISSEMENT** signifie que des dommages matériels pourraient survenir.
- \_ **ATTENTION** signifie que des blessures corporelles légères à moyennes pourraient survenir.
- \_ **MISE EN GARDE** signifie que des blessures corporelles graves pourraient survenir.
- \_ **DANGER** signifie que des blessures corporelles graves représentant un danger pour la vie pourraient survenir.

### Informations importantes






Les informations importantes ne représentant pas de danger corporel ou matériel sont marquées du symbole ci-contre. Elles sont également encadrées d'une ligne.

## Autres symboles dans le mode d'emploi

Symbole	Signification
▷	Point relatif à la description d'une action
—	Point d'une liste
•	Sous-point de la description d'une action ou d'une liste
[3]	Les chiffres entre crochets font référence à des numéros dans les figures

## Autres symboles sur le produit

Symbole	Signification
<b>REF</b>	Numéro d'article
<b>LOT</b>	Code de lot
	Fabricant
	Respecter les instructions d'utilisation
	Utilisable jusqu'au
<b>Rx only</b>	En vertu de la loi fédérale américaine, ce produit ne peut être vendu qu'à un dentiste ou sur l'ordre de celui-ci.
<b>SN</b>	N° de série



## Consignes générales de sécurité



### ATTENTION :

Troubles de santé causés par les poussières de CoCrMo!

▷ Lors du travail avec ce produit, porter des équipements personnels de protection (masque anti-poussière, lunettes de protection, ...).

## Personnel approprié



### AVERTISSEMENT :

Ce produit ne doit être traité que par des techniciens dentaires.

## Caractéristiques

### Usage

Pièces brutes en CoCrMo pour la fabrication de prothèses dentaires fixes et amovibles.

### Description du produit

Ceramill Sintron sont des pièces brutes en un alliage de CoCrMo.

Elles permettent de façonner des prothèses dentaires fixes et amovibles (par ex. couronnes et bridges, couronnes coniques/télescopiques, superstructures etc.) à l'aide de fraiseuses CNC (par ex. Ceramill Motion).



En état non fritté, le matériel est traité à sec, c.-à-d. sans l'utilisation d'un réfrigérant-lubrifiant puis passe à la dernière étape de frittage sous argon exclusivement dans le four spécial de frittage à haute température (Ceramill Argotherm) y compris une reconstruction par frittage (Ceramill Argovent) à l'aide d'un programme de température pré réglé, adapté à ce matériau.

**AVERTISSEMENT :**

Ne jamais utiliser un four autre que le Ceramill Argotherm. Au cas où un autre four de frittage serait utilisé, les caractéristiques techniques de l'armature vitrifiée ne peuvent pas être garanties.

Ceramill Sintron est un produit médical de la classe IIa ; une fois le frittage final prescrit terminé, ce produit remplit les exigences d'un alliage dentaire type 4, conformément à la norme DIN EN ISO 22674 pour prothèses dentaires fixes et amovibles.

**Fiche de données de sécurité/déclaration de conformité**

La fiche de données de sécurité et la déclaration de conformité sont disponibles sur demande et sur le site *www.amanngirrbach.com*.



**Caractéristiques techniques**

	<b>Unité</b>	<b>Valeur</b>
Résistance à la traction ( $R_m$ )	MPa	900
0,2 % Limite d'élasticité ( $R_{p0,2}$ )	MPa	450
Module d'élasticité (E)	GPa	200
Allongement de rupture	%	30
Dureté Vickers	HV 10	270
Coefficient de dilatation thermique (CDT) (25 - 500 °C)	1/K	$14,5 \times 10^{-6}$
Densité	$g/cm^3$	7,9
Porosité ouverte	%	0
Couleur	–	argent
Couleur oxyde	–	gris-vert
Compatibilité biologique :		
Résistance à la corrosion	–	DIN EN ISO 10271
Biocompatibilité	–	ISO 10993-1

## Composition chimique

Sintron	Pourcentage massique
Cobalt (Co)	66,0
Chrome (Cr)	28,0
Molybdène (Mo)	5,0
Autres éléments (Mn, Si, Fe)	< 1
Autres éléments (C)	< 0,1
Liant organique (pour les pièces brutes en état non fritté)	1 - 2

Conformément à la norme DIN EN ISO 22674, l'alliage est considéré sans nickel, béryllium, gallium et cadmium.

## Solidité des pièces brutes

Dans des conditions de stockage favorables, les pièces brutes peuvent être utilisées pendant 3 ans à partir de leur date de fabrication.

## Stockage

Stocker les pièces brutes dans leur emballage d'origine et dans un endroit sec.

Stocker les pièces brutes fraisées dans le sac en plastique y compris le sac de séchage.





## Garantie/exclusion de responsabilité

Les recommandations techniques d'utilisation, qu'elles soient données oralement, par écrit ou dans le cadre d'explications pratiques, font office de directives. Nos produits sont continuellement perfectionnés. Nous nous réservons donc le droit de modification de manutention et de composition.

## Contrôle des pièces brutes

Contrôler impérativement l'apparence optique impeccable des pièces brutes après réception. Toute réclamation faite après l'utilisation d'une pièce brute endommagée (par le transport) est exclue.

## Montage sur la table de travail



Le montage des pièces brutes est décrit dans les instructions d'utilisation de la fraiseuse respective.

## Utilisation



Vous trouverez les informations des cours et une vidéo d'instruction relative à la fabrication de bridges nécessitant une grande ouverture sur le site [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Indications

\_ armatures de couronnes et de bridges réduites anatomiquement et entièrement anatomiques dans la partie buccale frontale et latérale



- \_ armatures de bridges avec max. deux éléments intermédiaires en continu dans la partie buccale frontale et latérale
- \_ bridges à extrémité libre avec max. un seul élément (un seul élément extrémité libre max. arrivant à la deuxième prémolaire max.)

### Contre-indications

- \_ réactions allergiques connues à certaines composantes

### Paramètres des armatures spécifiques au matériau

Les paramètres des armatures spécifiques au matériau suivants doivent être respectés lors du façonnement des armatures en Ceramill Sintron en état de frittage dense :

	Épaisseur minimale de l'armature en mm	Sections des liaisons en mm <sup>2</sup>		Nombre max. d'éléments de bridge cohérents	
		Antérieur	Postérieur	Antérieur	Postérieur
Ceramill Sintron	0,4	≥ 7	≥ 9	2	2



## Détails des épaisseurs minimales des armatures et des sections des liaisons

Indication	Nombre d'éléments pontic du bridge	Épaisseur de l'armature en mm		Sections des liaisons en mm <sup>2</sup>
		incisif/occlusif	circulaire	
Éléments primaires/couronnes doubles	–	0,5	0,5	–
Couronne individuelle	–	0,5	0,5	–
Bridge frontal	1	0,5	0,5	> 7
	2	0,7	0,5	> 9
Bridge latéral	1	0,5	0,5	> 9
	2	0,7	0,5	> 12
Bridge à extrémité libre	1	0,7	0,5	> 12

## Procédure de façonnage de l'armature

Le facteur d'agrandissement des pièces brutes est indiqué codé sur les pièces brutes.

▷ Entrer le facteur d'agrandissement dans le logiciel CAM.



### AVERTISSEMENT :

Résultats de fraisage insuffisants !

▷ Travailler les pièces brutes Ceramill Sintron à l'aide de Ceramill Motion 2 exclusivement en traitement à sec, sans l'utilisation d'un réfrigérant-lubrifiant.

▷ Fraiser les pièces brutes avec les stratégies de fraisage indiquées pour le matériau.



Vous trouverez des détails supplémentaires quant au façonnage et à la fabrication de l'armature à l'aide du logiciel CAD Ceramill Mind sur le site Ceramill M-Center dans la zone de téléchargement protégée par mot de passe.



## Préparation au frittage final

- ▷ Retirer les armatures de la pièce brute à l'aide d'une fraise conique en carbure à denture croisée.
- ▷ Après avoir détaché l'armature de la pièce brute, enlever les poussières de ponçage à l'aide d'un pinceau approprié.



### AVERTISSEMENT :

Dans son état non fritté, l'armature ne doit en aucun cas être vaporisée ou exposée à un environnement humide (par ex. bain à ultrasons).

- ▷ Pour procéder au frittage, placer les armatures dans le récipient de frittage rempli de billes de frittage.
- ▷ Placer les armatures sur les billes de frittage en exerçant une légère pression pour obtenir un bon appui.
- ▷ Assembler récipient de frittage et aides au frittage.
- ▷ Placer récipient de frittage et aides au frittage dans le four.

## Frittage final



Pour le frittage, utiliser exclusivement le four haute température Ceramill Argotherm avec raccord de gaz inerte (voir également les instructions d'utilisation de Ceramill Argotherm).



**AVERTISSEMENT :**

- ▷ Veiller à ce que les billes ne se coincent pas dans les espaces interdentaires et qu'il ne s'en trouve pas dans les cavités des couronnes !

**AVERTISSEMENT :**

Résultats erronés de frittage !

- ▷ Afin de garantir un résultat de frittage impeccable, veiller à assurer la disposition correcte des aides au frittage. Voir également les instructions d'utilisation de Ceramill Argotherm.

- ▷ Effectuer le frittage final des armatures dans Ceramill Argotherm.
  - Durée du programme 5 heures env.
- ▷ Une fois le programme terminé, retirer les aides au frittage à l'aide d'une pince.

**AVERTISSEMENT :**

Résultats erronés de frittage !

- ▷ Normalement, les bridges frittés sont couleur argent. Si l'armature ou certains endroits présentent une oxydation, sélectionner le résultat du frittage à l'aide du document spécifique à l'évaluation des résultats de frittage (voir site internet M-Center, zone de téléchargement protégée par mot de passe).



## Façonnage complémentaire

### Façonnage complémentaire pour prothèses dentaires entièrement anatomique

Après le frittage final :

- ▷ Sabler soigneusement l'armature par jet d'eau avec 110 - 250  $\mu\text{m}$  d'oxyde d'aluminium pur à 3 - 4 bars.
- ▷ Le cas échéant, retravailler/adapter l'armature à l'aide de fraises carbure (dentures croisées).
- ▷ Pour les restaurations entièrement anatomiques, polir à l'aide d'agents de polissage disponibles dans le commerce (polissoir en caoutchouc, brosses, pâtes à polir pour métaux non précieux).

### Façonnage complémentaire/préparation pour recouvrement

- ▷ Sabler soigneusement l'armature par jet d'eau avec 110 - 250  $\mu\text{m}$  d'oxyde d'aluminium pur à 3 - 4 bars.
- ▷ Le cas échéant, retravailler l'armature à l'aide de fraises carbure (dentures croisées).
- ▷ Sabler soigneusement l'armature par jet d'eau avec 110 - 250  $\mu\text{m}$  d'oxyde d'aluminium pur à 3 - 4 bars.



- ▷ Prendre l'armature à l'aide d'une pince hémostatique, ne plus la toucher des doigts.

- ▷ Traiter l'armature avec un jet de vapeur.
- ▷ Une cuisson d'oxydation n'est plus indispensable. Si vous souhaitez cependant effectuer un contrôle visuel, procéder à une cuisson d'oxydation à 980°C avec un temps de maintien de 1 minute. Vous devez ensuite impérativement à nouveau sabler.



## Finition

- ▷ Lustrer les bords en métal à l'aide d'un polissoir en silicone pour un polissage haute brillance. Éviter un échauffement.

## Soudage au laser

- ▷ Préparer la zone de jonction en forme de X.
- ▷ Sabler la zone à souder (110 - 250  $\mu\text{m}$  d'oxyde d'aluminium pur) et la nettoyer.
- ▷ Utiliser comme matériau d'apport du chrome cobalt pour soudage laser (721130 ff).

Après le soudage de Ceramill Sintron, la pièce peut recevoir la céramique cosmétique.

## Brasage

- ▷ Braser avec CoCrMo-Lot (781630 Giosolder) et un flux de soudure correspondant.

Après le brasage de Ceramill Sintron, la pièce peut recevoir la céramique cosmétique.





## Céramique cosmétique

En général, toutes les céramiques cosmétiques métalliques conventionnelles peuvent être utilisées.

- ▷ Respecter et observer les indications du fabricant !
- ▷ Ajuster le coefficient de dilatation thermique (CDT) de la céramique au CDT de l'alliage.

Si aucun bondeur n'est utilisé pour insérer la masse céramique

Creation :

- ▷ Utiliser un poudre opaque.

## Fixation

### Cimentation conventionnelle

En raison de la grande résistance et de la stabilité des armatures Ceramill-Sintron, dans la plupart des cas, une fixation conventionnelle avec des ciments disponibles dans le commerce est possible.

- ▷ En cas de cimentation conventionnelle, veiller à avoir une rétention suffisante et une hauteur de moignon de 3 mm min. !

## Protection de l'environnement

### Emballage

En ce qui concerne l'emballage, Amann Girrbach participe aux systèmes de recyclage des différents pays, qui garantissent un recyclage optimal.

Tous les matériaux d'emballage utilisés sont compatibles avec l'environnement et recyclables.

### Élimination des pièces brutes

Pas d'élimination avec les ordures ménagères.

Ne pas laisser pénétrer dans la canalisation.

Éliminer conformément aux prescriptions légales.

## Accessoires



Vous trouverez des informations supplémentaires relatives aux accessoires spécifiques au produit sur le site [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Informations sur les téléchargements

Vous trouverez d'autres instructions et didacticiels vidéo sous forme de téléchargements sur les sites [www.ceramill-m-center.com](http://www.ceramill-m-center.com) et /ou [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



- Traduzione delle istruzioni d'uso originali -

## Indice

Spiegazione dei simboli .....	52
Indicazioni generali di sicurezza .....	54
Personale adatto .....	54
Caratteristiche .....	54
Garanzia/esclusione di responsabilità .....	58
Controllo dei grezzi .....	58
Montaggio nel tavolo di lavoro .....	58
Impiego .....	58
Protezione dell'ambiente .....	66
Accessori .....	66
Informazioni per il download .....	66

IT



## Spiegazione dei simboli

### Indicazioni di avvertimento



Nel testo le indicazioni di avvertimento sono contrassegnate da un triangolo di avvertenza e incorniciate.



In caso di pericoli dovuti alla corrente, il punto esclamativo nel triangolo di avvertenza viene sostituito da un simbolo di fulmine.

Le parole di segnalazione riportate all'inizio dell'indicazione di avvertimento contrassegnano il tipo e la gravità delle conseguenze in caso di mancato rispetto delle misure per l'impedimento del pericolo.

- \_ **INDICAZIONE** significa che possono verificarsi danni alle cose.
- \_ **AVVERTENZA** significa che possono verificarsi danni alle persone da lievi a moderati.
- \_ **ATTENZIONE** significa che possono verificarsi gravi danni alle persone.
- \_ **PERICOLO** significa che possono verificarsi danni mortali alle persone.

### Informazioni importanti






Informazioni importanti che non comportano pericoli per le persone o le cose vengono contrassegnate con il simbolo indicato a lato. Anche queste informazioni vengono evidenziate tramite cornice.



### Ulteriori simboli nelle istruzioni d'uso

Simbolo	Significato
▷	Punto della descrizione di una operazione
–	Punto di una lista
•	Sottopunto della descrizione di una operazione o di una lista
[3]	I numeri in una parentesi quadra si riferiscono ai numeri di posizione nei grafici

### Ulteriori simboli sul prodotto

Simbolo	Significato
<b>REF</b>	Numero dell'articolo
<b>LOT</b>	Codice del lotto
	Produttore
	Osservare le istruzioni per l'uso
	Utilizzabile fino
<b>Rx only</b>	Secondo la legge federale americana il prodotto può essere venduto esclusivamente tramite o per conto di un dentista.
<b>SN</b>	Numero di serie

## Indicazioni generali di sicurezza



### AVVERTENZA:

Danno alla salute a causa della polvere di CoCrMo!

- ▷ Durante la lavorazione utilizzare indumenti protettivi personali (mascherina protettiva antipolvere, occhiali di protezione, ...).

## Personale adatto



### INDICAZIONE:

Il prodotto può essere lavorato esclusivamente da odontotecnici espressamente istruiti.

## Caratteristiche

### Destinazione

Grezzi in CoCrMo per la produzione di dente sostitutivo fisso e mobile.

### Descrizione del prodotto

Ceramill Sintron sono grezzi in una lega di CoCrMo.

Gli stessi servono alla produzione di strutture portanti per impianti protesici fissi e mobili (p. es. corone e ponti, corone coniche/telescopiche, sovrastrutture ecc.) con l'ausilio di fresatori CNC (p. es. Ceramill Motion).



Il materiale viene essiccato in stato precompresso, questo significa lavorato senza l'impiego di lubrorefrigerante e successivamente viene sottoposto esclusivamente a sinterizzazione finale nel forno speciale ad alta temperatura per la sinterizzazione (Ceramill Argotherm), inclusa una struttura sinterizzata speciale (Ceramill Argovent), con un programma di temperatura preprogrammato adatto a questo materiale con l'alimentazione di argon.

**INDICAZIONE:**

Non deve essere utilizzato nessun altro forno di sinterizzazione che Ceramill Argotherm. In caso di impiego di un altro forno di sinterizzazione non può essere garantito l'ottenimento delle caratteristiche tecniche della struttura sinterizzata.

Ceramill Sintron è un dispositivo medico della classe IIa e soddisfa, dopo la sinterizzazione finale preimpostata, i requisiti relativi ad una lega dentale Tipo 4, secondo DIN EN ISO 22674 per denti sostitutivi fissi e mobili.

**Foglio caratteristiche di sicurezza/dichiarazione di conformità**

Il foglio caratteristiche di sicurezza e la dichiarazione di conformità sono ottenibili su richiesta e alla homepage [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

**Dati tecnici**

	<b>Unità</b>	<b>Valore</b>
Resistenza a trazione ( $R_m$ )	MPa	900
0,2 % Limite di snervamento ( $R_{p0,2}$ )	MPa	450
E-Modulo (E)	GPa	200
Allungamento alla rottura	%	30
Durezza Vickers	HV 10	270
Coefficiente di dilatazione termica (CDT) (25 - 500°C)	1/K	$14,5 \times 10^{-6}$
Densità	$g/cm^3$	7,9
Porosità aperta	%	0
Colore	–	argento
Colore dell'ossido	–	grigio-verde
Tollerabilità:		
Resistenza alla corrosione	–	DIN EN ISO 10271
Biocompatibilità	–	ISO 10993-1





## Composizione chimica

Sintron	Percentuale della massa
Cobalto (Co)	66,0
Cromo (Cr)	28,0
Molibdeno (Mo)	5,0
Ulteriori elementi (Mn, Si, Fe)	< 1
Ulteriori elementi (C)	< 0,1
Legante organico (nei grezzi nello stato precompresso)	1 - 2

La lega è ritenuta secondo DIN EN ISO 22674 come priva di nickel, berillio, gallio e cadmio.

## Validità dei grezzi

I grezzi, immagazzinati in modo adeguato, sono utilizzabili 3 anni a partire dalla data di produzione.

## Magazzinaggio

Immagazzinare in un luogo asciutto i grezzi nell'imballo originale.

Immagazzinare grezzi in sacchetto di plastica con sacchetto essiccante.



## **Garanzia/esclusione di responsabilità**

Raccomandazioni tecniche relative all'impiego, indifferentemente se le stesse sono state impartite verbalmente, per iscritto oppure rientrano nell'istruzione pratica, valgono come direttiva. I nostri prodotti sono sottoposti ad uno sviluppo continuo. Ci riserviamo pertanto il diritto di effettuare modifiche nell'uso e nella composizione.

## **Controllo dei grezzi**

I grezzi devono essere assolutamente controllati al ricevimento relativamente alle loro perfette condizioni visive. Dopo l'uso di un grezzo danneggiato (dal trasporto) non è più possibile una richiesta di reclamo.

## **Montaggio nel tavolo di lavoro**



Il montaggio dei grezzi viene descritto nelle istruzioni per l'uso del relativo fresatore.

## **Impiego**



Informazioni relative ai corsi ed un video con istruzioni per la realizzazione di ponti estesi sono disponibili sul sito [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



## Settori indicazioni

- \_ Strutture corone e strutture ponti ridotte anatomicamente e completamente anatomiche nel settore denti anteriori e settore denti posteriori
- \_ Strutture ponti con al massimo due elementi intermedi uniti nel settore denti anteriori e nel settore denti posteriori
- \_ Ponti in estensione con al massimo un elemento del ponte (massimo un elemento in estensione fino al massimo al secondo premolare).

## Controindicazioni

- \_ Note intolleranze nei confronti dei componenti

## Parametri della struttura specifici del materiale

Nella produzione delle strutture in Ceramill Sintron nello stato sinterizzato devono essere osservati i seguenti parametri della struttura specifici del materiale:

	Spessore minimo della struttura in mm	Sezione degli elementi di collegamento in mm <sup>2</sup>		Numero massimo degli elementi del ponte uniti	
		Anteriore	Posteriore	Anteriore	Posteriore
Ceramill Sintron	0,4	≥ 7	≥ 9	2	2

## Spessori minimi della parete e sezioni degli elementi di collegamento dettagliati

Indicazione	Numero degli elementi del ponte	Spessore della parete in mm		Sezione degli elementi di collegamento in mm <sup>2</sup>
		incisale/ occlusale	circolare	
Parti primarie/ corone doppie	–	0,5	0,5	–
Corona singola	–	0,5	0,5	–
Ponte denti anteriori	1	0,5	0,5	> 7
	2	0,7	0,5	> 9
Ponte denti posteriori	1	0,5	0,5	> 9
	2	0,7	0,5	> 12
Ponte in estensione	1	0,7	0,5	> 12



## Modo di procedere per la produzione della struttura

Il fattore di ingrandimento determinato dei grezzi viene indicato sui grezzi.

▷ Immettere il fattore di ingrandimento nel software CAM.



### INDICAZIONE:

Risultati di fresaggio insufficienti!

▷ Lavorare i grezzi Ceramill Sintron con il Ceramill Motion 2 esclusivamente con il processo di fresatura a secco, senza utilizzo di lubrorefrigerante.

▷ Fresare i grezzi con le strategie di fresatura definite per il materiale.



Ulteriori dettagli per la realizzazione e la produzione della struttura con il CAD Software Ceramill Mind sono indicati sulla homepage Ceramill M-Center nel settore download protetto.

## Preparazione per la sinterizzazione finale

▷ Separare le strutture dal grezzo con una fresa in metallo duro a dentatura alterna.

▷ Dopo la separazione dal grezzo rimuovere dalla struttura con un pennello adatto polveri di rettifica che sono rimaste attaccate.



### INDICAZIONE:

La struttura in stato precompresso (non sinterizzato) non deve essere in nessun caso trattata con vapore oppure sottoposta ad un altro ambiente umido (ad es. bagno ad ultrasuoni).



- ▷ Per la sinterizzazione mettere le strutture nel piatto per sinterizzazione riempito con perline per sinterizzazione.
- ▷ Appoggiare con una leggera pressione le strutture sulle perline per sinterizzazione in modo tale da garantire un buon supporto.
- ▷ Montare insieme piatto per sinterizzazione ed additivi per sinterizzazione.
- ▷ Mettere nel forno piatto per sinterizzazione con additivi per sinterizzazione.

### **Sinterizzazione finale**



Per la sinterizzazione utilizzare esclusivamente il forno ad alta temperatura Ceramill Argotherm con allacciamento gas inerte (vedi a riguardo anche le istruzioni per l'uso di Ceramill Argotherm).



#### **INDICAZIONE:**

- ▷ Prestare attenzione affinché nessuna perlina rimanga bloccata negli spazi interdentali oppure si trovi nelle cavità della corona!



#### **INDICAZIONE:**

Risultati di sinterizzazione non corretti!

- ▷ Per garantire un risultato di sinterizzazione perfetto prestare attenzione alla corretta disposizione degli additivi per sinterizzazione. Vedi a riguardo le istruzioni per l'uso del Ceramill Argotherm.



- ▷ Effettuare la sinterizzazione finale delle strutture nel Ceramill Argotherm.
  - Durata del programma ca. 5 ore.
- ▷ Al termine del programma rimuovere con la pinza gli additivi per la sinterizzazione.

**INDICAZIONE:**

Risultati di sinterizzazione non corretti!

- ▷ Normalmente i ponti sinterizzati sono di colore argento. Se la struttura oppure determinati settori presentano un'ossidazione, il risultato di sinterizzazione è da scartare, in base al documento per la valutazione dei risultati di sinterizzazione (vedi homepage M-Center, settore per download protetto).

## Lavoro di rifinitura

### Lavoro di rifinitura per dente sostitutivo completamente anatomico

A sinterizzazione finale avvenuta:

- ▷ Trattare accuratamente la struttura con apparecchio a getto fino con 110 - 250  $\mu\text{m}$  di ossido di alluminio puro a 3 - 4 bar.
- ▷ Se necessario rifinire/adattare la struttura con frese in metallo duro (dentatura alterna).
- ▷ In caso di ripristini completamente anatomici lucidare con mezzi di lucidatura comunemente in commercio (lucidatore di gomma, spazzole, paste lucidanti NEM).



### Lavoro di rifinitura/preparazione per rivestimento

- ▷ Trattare accuratamente la struttura con apparecchio a getto fino con 110 - 250  $\mu\text{m}$  di ossido di alluminio puro a 3 - 4 bar.
- ▷ Se necessario rifinire la struttura con frese in metallo duro (dentatura alterna).
- ▷ Trattare accuratamente la struttura con apparecchio a getto fino con 110 - 250  $\mu\text{m}$  di ossido di alluminio puro a 3 - 4 bar.



▷ Afferrare la struttura con pinza arterie, non toccare più con le dita.

- ▷ Trattare la struttura con vaporizzatore.
- ▷ Non è necessaria una cottura in ossido. Se tuttavia si desidera un controllo ottico, effettuare una cottura in ossido a 980 °C con 1 min di sosta. Successivamente trattare accuratamente ancora una volta con apparecchio a getto.

### Lavorazione finale

- ▷ Con silicone lucidatore lucidare a specchio i bordi metallici. Durante questa operazione evitare lo sviluppo di alta temperatura.

### Saldatura a laser

- ▷ Preparare i punti di collegamento a forma di un cordone a X modificato.
- ▷ Trattare con apparecchio a getto il punto da saldare (110 - 250  $\mu\text{m}$  ossido di alluminio puro) e pulire.
- ▷ Come materiale di accoppiamento utilizzare filo di apporto per laser -CoCr (721130 ff).





Dopo che Ceramill Sintron si è saldato, il pezzo in lavorazione può essere rivestito con ceramica.

## **Brasatura**

▷ Brasare con CoCrMo-Lot (781630 Giresolder) e relativo fondente.

Dopo la brasatura di Ceramill Sintron, il pezzo in lavorazione può essere rivestito con ceramica.

## **Ceramica di rivestimento**

Generalmente possono essere utilizzate tutte le ceramiche di rivestimento convenzionali.

- ▷ Osservare e rispettare le relative indicazioni del produttore!
- ▷ Accordare il coefficiente di dilatazione termica (CDT) della ceramica al CDT della lega.

Se in caso di impiego della ceramica Creation non venisse utilizzato alcun bonder:

- ▷ Utilizzare Pulveropaker.

## **Fissaggio**

### **Cementazione convenzionale**

Grazie all'elevata resistenza e stabilità delle strutture Ceramill-Sintron, è possibile nella maggior parte dei casi un fissaggio convenzionale con cementi comunemente in commercio.

- ▷ In caso di cementazione convenzionale prestare attenzione ad una sufficiente ritenzione e ad una adeguata altezza minima del moncone di 3 mm!



## **Protezione dell'ambiente**

### **Imballo**

Per quanto riguarda l'imballo Amann Girrbach rispetta i sistemi di riciclo specifici del paese di impiego che garantiscono un riciclo ottimale.

Tutti i materiali di imballo impiegati sono ecocompatibili e riutilizzabili.

### **Smaltimento dei grezzi**

Non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici.

Non permettere che arrivino nella fognatura.

Smaltimento secondo le norme ufficiali.

## **Accessori**



Ulteriori informazioni relative ad accessori specifici per il prodotto sono disponibili alla pagina [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## **Informazioni per il download**

Ulteriori istruzioni e video tutorial sono disponibili per il download alla pagina [www.ceramill-m-center.com](http://www.ceramill-m-center.com) e/o [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



- Traducción del manual de uso original -

## Índice

<b>Simbología empleada</b> .....	<b>68</b>
<b>Instrucciones de seguridad generales</b> .....	<b>70</b>
<b>Aptitud del personal</b> .....	<b>70</b>
<b>Propiedades</b> .....	<b>70</b>
<b>Garantía/Exoneración de responsabilidad</b> .....	<b>74</b>
<b>Inspección de las piezas en bruto</b> .....	<b>74</b>
<b>Montaje en la mesa de trabajo</b> .....	<b>74</b>
<b>Aplicación</b> .....	<b>74</b>
<b>Protección del medio ambiente</b> .....	<b>82</b>
<b>Accesorios</b> .....	<b>82</b>
<b>Información sobre descargas</b> .....	<b>82</b>

**ES**



## Simbología empleada

### Advertencias de peligro



Las advertencias de peligro se identifican con un triángulo de señalización y con el texto encuadrado.



Aquellos peligros de origen eléctrico, en lugar del signo de admiración, llevan el símbolo del rayo en el interior del triángulo de señalización.

Las palabras clave al comienzo de la advertencia de peligro indican el tipo y gravedad de las consecuencias en caso de no atenerse a las medidas de prevención del peligro.

- \_ **OBSERVACIÓN** indica que pueden presentarse daños materiales.
- \_ **ATENCIÓN** informa que pueden presentarse daños personales de leve o mediana gravedad.
- \_ **ADVERTENCIA** significa que pueden presentarse daños personales graves.
- \_ **PELIGRO** anuncia que pueden presentarse daños personales con peligro de muerte.

### Informaciones importantes






El símbolo al margen hace referencia a importantes informaciones sobre situaciones que no suponen un peligro para personas ni materiales. Estas informaciones también vienen encuadradas.



**Símbolos adicionales en el manual**

<b>Símbolo</b>	<b>Significado</b>
▷	Punto en el que se describe una acción
—	Punto de una lista
•	Subpunto de la descripción de una acción o de una lista
[3]	Los números entre corchetes se refieren a las posiciones en las ilustraciones

**Símbolos adicionales en el producto**

<b>Simbolo</b>	<b>Significado</b>
<b>REF</b>	Nº de artículo
<b>LOT</b>	Código del lote
	Fabricante
	Observar las instrucciones de uso
	Fecha de caducidad
<b>Rx only</b>	Según ley federal EE.UU. el producto solamente deberá ser vendido por o bajo encargo de un dentista.
<b>SN</b>	Nº de serie

## Instrucciones de seguridad generales



### ATENCIÓN:

¡Perjuicio para la salud debido a polvo de CoCrMo!

- ▷ Emplear un equipo de protección personal (mascarilla antipolvo, gafas de protección, etc.) al procesar este material.

## Aptitud del personal



### OBSERVACIÓN:

El producto solamente deberá procesarse por protésicos dentales especializados.

## Propiedades

### Uso previsto

Piezas en bruto de óxido de CoCrMo para elaboración de prótesis fijas y extraíbles.

### Descripción del producto

Ceramill Sintron son piezas en bruto de una aleación de CoCrMo.

Las piezas en bruto se utilizan para la fabricación de estructuras portantes para prótesis dentales fijas y removibles (p. ej. coronas y puentes, coronas de cono y telescópicas, superconstrucciones, etc.) con la ayuda de fresadoras CNC (p. ej. la Ceramill Motion).



El material se mecaniza en estado crudo y en seco, o sea, sin emplear lubricante refrigerante (KSS), siendo sometido a continuación a la etapa final de sinterización bajo aportación de argón en un horno especial de alta temperatura (Ceramill Argotherm) junto con una estructura de sinterización especial (Ceramill Argovent) siguiendo un programa de temperatura previamente programado y especialmente adaptado a este material.

**OBSERVACIÓN:**

No está permitido utilizar un horno diferente del Ceramill Argotherm. En caso de usar un horno de sinterización diferente no nos es posible garantizar la consecución de las propiedades técnicas del armazón sinterizado.

Ceramill Sintron es un producto medicinal de la clase IIa que, una vez sometido al sinterizado final prescrito, cumple con las exigencias de una aleación dental del tipo 4, según DIN EN ISO 22674 para prótesis dentales fijas y extraíbles.

**Ficha técnica de seguridad/Declaración de conformidad**

A petición podemos enviarle la ficha técnica de seguridad y la declaración de conformidad; alternativamente puede descargarlas bajo [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



## Datos técnicos

	Unidad	Valor
Resistencia a la tracción ( $R_m$ )	MPa	900
Límite elástico del 0,2 % ( $R_{p0,2}$ )	MPa	450
Módulo de Young (E)	GPa	200
Alargamiento de rotura	%	30
Dureza Vickers	HV 10	270
Coefficiente de dilatación térmica (CDT) (25 - 500°C)	1/K	$14,5 \times 10^{-6}$
Densidad	$g/cm^3$	7,9
Porosidad abierta	%	0
Color	–	Plata
Color óxido	–	Gris-verde
Tolerancia:		
Resistencia a la corrosión	–	DIN EN ISO 10271
Biocompatibilidad	–	ISO 10993-1





## Composición química

Sintron	Porcentaje másico
Cobalto (Co)	66,0
Cromo (Cr)	28,0
Molibdeno (Mo)	5,0
Otros elementos (Mn, Si, Fe)	< 1
Otros elementos (C)	< 0,1
Aglutinante orgánico (piezas en bruto en crudo)	1 - 2

Aleación exenta de níquel, berilio, galio y cadmio según DIN EN ISO 22674.

## Caducidad de las piezas en bruto

Almacenándolas adecuadamente, las piezas en bruto pueden utilizarse en un plazo de 3 años a partir de la fecha de fabricación.

## Almacenaje

Almacenar las piezas en bruto en el embalaje original en lugar seco. Guardar las piezas en bruto parcialmente fresadas en la bolsa de plástico junto con la bolsa de desecante.



## Garantía/Exoneración de responsabilidad

Las recomendaciones en cuanto a la técnica de aplicación servirán de directriz, independientemente de que éstas se realicen de forma oral, por escrito, o dentro del marco de unas instrucciones prácticas. Nuestros productos están sometidos a un perfeccionamiento permanente. Por ello nos reservamos el derecho a introducir modificaciones en cuanto a su manipulación y composición.

## Inspección de las piezas en bruto

Es imprescindible cerciorarse visualmente del perfecto estado de las piezas en bruto al momento de su recepción. Caso de utilizar una pieza en bruto dañada (p. ej., por el transporte) no nos será posible considerar reclamación alguna.

## Montaje en la mesa de trabajo



El montaje de las piezas en bruto se describe en las instrucciones de uso de la respectiva fresadora.

## Aplicación



Informaciones sobre cursos y un vídeo instructivo sobre la elaboración de puentes de dos o más elementos los encontrará bajo [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



## Indicación

- \_ Armazones de coronas y puentes con reducción anatómica y totalmente anatómicos en los sectores dentales anterior y posterior
- \_ Armazones puente con dos piezas pónicas contiguas en los sectores dentales anterior y posterior
- \_ Puentes voladizos con máximo una pieza pónica (máximo una pieza pónica en voladizo hasta el segundo premolar)

## Contraindicaciones

- \_ Intolerancia conocida frente a sus componentes

## Parámetros específicos del material en armazones

Al fabricar armazones Ceramill Sintron deberán cumplirse los siguientes parámetros específicos del material tras la sinterización densa:

	Espesor mínimo de armazón en mm	Sección de conectores en mm <sup>2</sup>		Cantidad máxima de pónicos contiguos	
		Anterior	Posterior	Anterior	Posterior
Ceramill Sintron	0,4	≥ 7	≥ 9	2	2

**Especificación de espesores de pared mínimos y sección de conectores**

Indicación	Número de pónicos	Espesor de pared en mm		Sección de conectores en mm <sup>2</sup>
		incisivo/oclusal	circular	
Piezas primarias/ coronas dobles	–	0,5	0,5	–
Corona individual	–	0,5	0,5	–
Puente para sector anterior	1	0,5	0,5	> 7
	2	0,7	0,5	> 9
Puente para sector posterior	1	0,5	0,5	> 9
	2	0,7	0,5	> 12
Puente voladizo	1	0,7	0,5	> 12



## Procedimiento para la fabricación de armazones

El factor de ampliación determinado se indica en las piezas en bruto.

- ▷ Introducir el factor de ampliación en el software CAM.



### OBSERVACIÓN:

¡Calidad de fresado insuficiente!

- ▷ Fresar exclusivamente en seco, sin usar lubricante refrigerante (KSS), las piezas en bruto Ceramill Sintron en la Ceramill Motion 2.

- ▷ Fresar las piezas en bruto con las estrategias de fresado establecidas para el material.



Más detalles referentes al diseño y fabricación de armazones con el software CAD Ceramill Mind los obtendrá en la página Web del Ceramill M-Center en el área protegida de descarga.

## Preparativos para la sinterización final

- ▷ Desprender los armazones de la pieza en bruto con una fresa de metal duro con dentado cruzado.
- ▷ Tras haberlo desprendido de la pieza en bruto eliminar el polvo adherido al armazón con un pincel apropiado.



### OBSERVACIÓN:

El armazón en crudo (sin sinterizar) bajo ninguna circunstancia deberá tratarse con chorro de vapor o exponerse a un entorno húmedo (p. ej. baño ultrasónico).

- ▷ Para sinterizar los armazones depositarlos en la cubeta de sinterización llena de bolas de sinterización.
- ▷ Depositar los armazones sobre las bolas de sinterización ejerciendo una leve presión para asegurar que sean bien soportados.
- ▷ Ensamblar la cubeta y accesorios de sinterización.
- ▷ Introducir en el horno la cubeta y los accesorios de sinterización.

## Sinterización final



Para la sinterización emplear exclusivamente el horno de alta temperatura Ceramill Argotherm con toma para gas de protección (consultar al respecto las instrucciones de uso del Ceramill Argotherm).



### OBSERVACIÓN:

- ▷ ¡Prestar atención a que no queden atascadas bolas en los espacios interdentes o en las cavidades de las coronas!



### OBSERVACIÓN:

¡Sinterización deficiente!

- ▷ Para lograr una sinterización perfecta es necesario disponer correctamente los accesorios de sinterización. Consultar al respecto las instrucciones de uso del Ceramill Argotherm.

- ▷ Efectuar el sinterizado final de los armazones en el Ceramill Argotherm.
  - Duración del programa aprox. 5 horas.



- ▷ Al término del programa retirar los accesorios de sinterización con una tenaza.



**OBSERVACIÓN:**

¡Sinterización deficiente!

- ▷ Por lo común los puentes sinterizados presentan un color plateado. Si el armazón o partes del mismo presentan una oxidación, la calidad de sinterización deberá determinarse en base al respectivo documento de evaluación (ver página Web Ceramill M-Center, área protegida de descarga).

**Repasado**

**Repasado de prótesis totalmente anatómicas**

Tras la sinterización final:

- ▷ Chorrear minuciosamente el armazón con óxido de aluminio puro de 110 - 250  $\mu\text{m}$  a 3 - 4 bar con chorreadora de precisión.
- ▷ Si procede, repasar/ajustar el armazón con fresas de metal duro (dentado cruzado).
- ▷ En el caso de restauraciones totalmente anatómicas pulirlas con medios de pulido de tipo comercial (pulidor de goma, cepillos, pastas de pulir NEM).

**Repasado/Preparativos para el revestimiento**

- ▷ Chorrear minuciosamente el armazón con óxido de aluminio puro de 110 - 250  $\mu\text{m}$  a 3 - 4 bar con chorreadora de precisión.
- ▷ Si procede, repasar el armazón con fresas de metal duro (dentado cruzado).



- ▷ Chorrear minuciosamente el armazón con óxido de aluminio puro de 110 - 250  $\mu\text{m}$  a 3 - 4 bar con chorreadora de precisión.



- ▷ Sujetar el armazón con unas pinzas hemostáticas para evitar tocarlo con los dedos.

- ▷ Tratar el armazón con chorro de vapor.
- ▷ No es necesaria la cocción de oxidación. Si aún así se desea efectuar un control visual realizar una cocción de oxidación a 980 °C con un tiempo de mantenimiento de 1 min. Seguidamente, volver a chorrear minuciosamente.

## Acabado

- ▷ Pulir a espejo los bordes metálicos con un pulidor de silicona. Evitar un calentamiento excesivo.

## Soldadura láser

- ▷ Preparar la zona de unión con una junta en X modificada.
- ▷ Chorrear la zona a soldar (óxido de aluminio puro de 110 - 250  $\mu\text{m}$ ) y limpiar.
- ▷ Como material de aporte emplear alambre de soldar por láser de CoCr (721130 ff).

Después de soldar el Ceramill Sintron puede procederse al revestimiento cerámico de la pieza.





### **Soldadura convencional**

- ▷ Soldar con el material de aporte de CoCrMo (781630 Girosolder) y el respectivo fundente.

Después de soldar el Ceramill Sintron puede procederse al revestimiento cerámico de la pieza.

### **Revestimiento cerámico**

Es posible emplear todos los revestimientos metalcerámicos convencionales.

- ▷ ¡Respetar las correspondientes indicaciones del fabricante!
- ▷ Adaptar el coeficiente de dilatación térmica (CDT) de la cerámica al de la aleación.

En caso de aplicar la masa cerámica Creation sin Bonder:

- ▷ Emplear opáquer en polvo.

### **Anclaje**

#### **Cementación convencional**

Gracias a la elevada resistencia y estabilidad de los armazones Ceramill Sintron, en la mayoría de los casos es posible realizar un anclaje convencional con cementos de tipo comercial.

- ▷ ¡En la cementación convencional deberá velarse por una retención suficiente y una altura mínima del muñón de 3 mm!

## Protección del medio ambiente

### Embalaje

En cuestiones de embalaje Amann Girrbach colabora con los sistemas de aprovechamiento específicos de cada país garantizando así un reciclaje óptimo.

Todos los materiales de embalaje empleados son ecológicos y reciclables.

### Eliminación de las piezas en bruto

No está permitido arrojarlas a la basura.

No verter en el desagüe/alcantarillado.

Desechar conforme a las prescripciones oficiales al respecto.

## Accesorios



Informaciones adicionales sobre accesorios específicos del producto las encontrará bajo [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Información sobre descargas

Instrucciones adicionales y vídeos tutoriales los puede descargar bajo [www.ceramill-m-center.com](http://www.ceramill-m-center.com) y/o [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).







Manufacturer | Hersteller  
Distribution | Vertrieb

**Amann Girrbach AG**  
Herrschaftswiesen 1  
6842 Koblach | Austria  
Fon +43 5523 62333-105  
Fax +43 5523 62333-5119  
austria@amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

**Amann Girrbach GmbH**  
Dürrenweg 40  
75177 Pforzheim | Germany  
Fon +49 7231 957-100  
Fax +49 7231 957-159  
germany@amanngirrbach.com  
[www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com)



Made in the European Union

CE 0123

ISO 13485  
ISO 9001

Rx only



**AMANNGIRRBACH**