

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.

Use only milling systems that are recommended by their manufacturers for the processing of zirconium oxide. Milling systems need to be well calibrated for best results. All systems are not alike and can produce adverse results if the minimum thickness is not followed.
Because the material shrinks during sintering, it is vital to take into account the appropriate shrinkage factor during milling to ensure the precise fit of the restoration. Each blank is labeled with the specific shrinkage factor that has to be applied.

WARNING: Dust from the milling or grinding process or from pre-sintering manual adjustments may cause irritation of eyes, mucous membranes, skin or damage to lungs. Processing may therefore be performed only with a properly functioning aspirator, safety glasses and an approved dust mask.

The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the milling process.

SINTERING
Zirconium oxide products made of prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent must go through a final sintering cycle prior to finishing. The sinter firing must only be conducted in high-temperature ovens authorized for this purpose. You may use the firing process specified by pridentida[®]. Please also note the oven manufacturer's specifications. All standard programmable dental laboratory ovens may be used.

Sintering ovens vary in their performance, so it is highly recommended the users calibrate periodically to ensure the recommended cycle is carried out correctly. Follow the manufacturer's recommended calibration instructions.

WARNING: Sintering furnaces must be located in a fireproof well-ventilated area. Do not open the oven or remove the sintered restoration before the furnace has cooled down sufficiently for safe handling to avoid the risk of burns.

Recommended firing program:
From room temperature to 1.450 °C at 10 °C/min, hold time of 2 hours at firing temperature, allow to cool to room temperature at 10 °C/min. Natural cooling begins from approx. 600 °C depending on the oven used.
Rapid sintering (optional):
Rapid sintering may be conducted subject to the following conditions.
Crowns and bridges with up to 3 units: From room temperature to 1.500 °C at 10 °C/min, hold time of 30 minutes, allow to cool to room temperature at 40 °C/min.

WARNING: Always comply with the above sinter cycle, otherwise the material may become weakened and may break in the patient's oral cavity.

You are strongly advised not to use coloring liquids as this can have a negative effect on transparency or shade.
If restorations have been fabricated in the sintering oven using liquid stains, a cleaning firing with zirconium oxide powder is recommended before prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent is sintered in the same oven.

CAUTION: To avoid undesirable color change when sintering pre-shaded zirconium oxide, it is strongly advised to insert a spacer (made of zirconia) of at least 1 mm height between the lid and the tray to ensure that the air can circulate.
Check the sintered product for discoloration, fissures and cracks after processing.
WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, these matters should be referred to the manufacturer.
The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the sintering process.

ADJUSTMENTS
If adjustments to the densely-sintered restorations are required, these must only be conducted using water-cooled diamond-tipped grinding tools in order to avoid damage of the restorations due to overheating or excessive force on the surface of the restoration. Never use milling tools as they will damage the surface of the restoration.

Basic rules for handling sintered materials:

- work at low pressure,
- use diamond-tipped grinding tools in good condition only,
- avoid sharp edges at the finished product to prevent patient injuries,
- do not machine interdental connectors,
- prior to cementing the restoration in place, clean it and sandblast the internal surfaces in accordance with the following parameters: jet pressure 1 bar, particle size < 50 µm and distance approx. 10 mm.

GENERAL INFORMATION
All veneer ceramics recommended for zirconium oxide ceramics may be used.

FIXING
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent restorations may be cemented conventionally with a zinc phosphate or glass ionomer cement or with self-adhesive fixing and full-adhesive material. Ensure that surfaces are retentive and that stump height is at least 3 mm.

WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation.

Otherwise you will risk severe patient's injuries.
WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

TECHNICAL SUPPORT
For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pridentida[®] GmbH
Meyenweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
Email info@pridentida.com

REF 048-002-000 Prod date: 10/1/2018

PRÉPARATION DES MODELS
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent et prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent doivent passer par un cycle final de sinterisation avant d'être acabado. La cuisson de sinterisation doit être réalisée à chaud en horno de alta temperatura y no homogéneo para garantizar el proceso de cocción especificado por pridentida[®]. Sigue también las especificaciones del fabricante del horno. Se puede utilizar cualquiera de los hornos programados estándar en los laboratorios dentales.

El rendimiento de los hornos de sinterizado puede variar, por lo que se recomienda encarecidamente a los usuarios que los calibren de forma periódica para asegurar que de se está realizando correctamente el ciclo recomendado. Sigue las instrucciones de calibración recomendadas por el fabricante.

ADVERTENCIA: Los hornos de sinterizado deben estar situados en una zona resistente al fuego y bien ventilada. No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

Programa de cocción recomendado:
Desde temperatura ambiente hasta 1.450 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de la presión de 2 horas a la temperatura de cocción, dejar enfriar a temperatura ambiente a 10 °C/min. El enfriamiento natural se inicia a partir de approx. 600 °C, dependiendo del horno utilizado.

Sinterizado rápido (opcional):
Sinterizado rápido puede ser conducido en las siguientes condiciones:
Coronas y puentes de hasta 3 unidades: Desde temperatura ambiente a 1500 °C a 10 °C/min, tiempo de mantenimiento de 30 minutos. Dejar enfriar a temperatura ambiente a 40 °C/min.

PRECAUCIÓN: No abra el horno ni retire la restauración sinterizada antes de que el horno se haya enfriado lo suficiente como para manejarlo con seguridad y evitar el riesgo de quemaduras.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, the matter should be referred to the manufacturer.

Use only milling systems that are recommended by their manufacturers for the processing of zirconium oxide. Milling systems need to be well calibrated for best results. All systems are not alike and can produce adverse results if the minimum thickness is not followed.
Because the material shrinks during sintering, it is vital to take into account the appropriate shrinkage factor during milling to ensure the precise fit of the restoration. Each blank is labeled with the specific shrinkage factor that has to be applied.

WARNING: Dust from the milling or grinding process or from pre-sintering manual adjustments may cause irritation of eyes, mucous membranes, skin or damage to lungs. Processing may therefore be performed only with a properly functioning aspirator, safety glasses and an approved dust mask.

The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the milling process.

SINTERING
Zirconium oxide products made of prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent must go through a final sintering cycle prior to finishing. The sinter firing must only be conducted in high-temperature ovens authorized for this purpose. You may use the firing process specified by pridentida[®]. Please also note the oven manufacturer's specifications. All standard programmable dental laboratory ovens may be used.

Sintering ovens vary in their performance, so it is highly recommended the users calibrate periodically to ensure the recommended cycle is carried out correctly. Follow the manufacturer's recommended calibration instructions.

WARNING: Sintering furnaces must be located in a fireproof well-ventilated area. Do not open the oven or remove the sintered restoration before the furnace has cooled down sufficiently for safe handling to avoid the risk of burns.

Recommended firing program:
From room temperature to 1.450 °C at 10 °C/min, hold time of 2 hours at firing temperature, allow to cool to room temperature at 10 °C/min. Natural cooling begins from approx. 600 °C depending on the oven used.
Rapid sintering (optional):
Rapid sintering may be conducted subject to the following conditions.
Crowns and bridges with up to 3 units: From room temperature to 1.500 °C at 10 °C/min, hold time of 30 minutes, allow to cool to room temperature at 40 °C/min.

WARNING: Always comply with the above sinter cycle, otherwise the material may become weakened and may break in the patient's oral cavity.

You are strongly advised not to use coloring liquids as this can have a negative effect on transparency or shade.

If restorations have been fabricated in the sintering oven using liquid stains, a cleaning firing with zirconium oxide powder is recommended before prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent is sintered in the same oven.

CAUTION: To avoid undesirable color change when sintering pre-shaded zirconium oxide, it is strongly advised to insert a spacer (made of zirconia) of at least 1 mm height between the lid and the tray to ensure that the air can circulate.

Check the sintered product for discoloration, fissures and cracks after processing.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

If you detect any defect in the product please contact your dealer or the manufacturer. Should there are particular problems which are not covered sufficiently by these instructions, these matters should be referred to the manufacturer.

The manufacturer accepts no liability for defective results since it has no influence on the sintering process.

ADJUSTMENTS
If adjustments to the densely-sintered restorations are required, these must only be conducted using water-cooled diamond-tipped grinding tools in order to avoid damage of the restorations due to overheating or excessive force on the surface of the restoration. Never use milling tools as they will damage the surface of the restoration.

Basic rules for handling sintered materials:

- work at low pressure,
- use diamond-tipped grinding tools in good condition only,
- avoid sharp edges at the finished product to prevent patient injuries,
- do not machine interdental connectors,
- prior to cementing the restoration in place, clean it and sandblast the internal surfaces in accordance with the following parameters: jet pressure 1 bar, particle size < 50 µm and distance approx. 10 mm.

GENERAL INFORMATION
All veneer ceramics recommended for zirconium oxide ceramics may be used.

FIXING
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent and prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent restorations may be cemented conventionally with a zinc phosphate or glass ionomer cement or with self-adhesive fixing and full-adhesive material. Ensure that surfaces are retentive and that stump height is at least 3 mm.

WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation.

Otherwise you will risk severe patient's injuries.
WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

TECHNICAL SUPPORT
For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pridentida[®] GmbH
Meyenweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
Email info@pridentida.com

REF 048-002-000 Prod date: 10/1/2018

PRÉPARATION DES MODELS
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent et prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent doivent passer par un cycle final de sinterisation avant d'être acabado. La cuisson de sinterisation doit être réalisée à chaud en CNC (Computer Numerical Control) milling machines to fabricate crowns, bridges, inlays and onlays for dental prostheses for restoration purposes only.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation.

Otherwise you will risk severe patient's injuries.
WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

TECHNICAL SUPPORT
For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pridentida[®] GmbH
Meyenweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
Email info@pridentida.com

REF 048-002-000 Prod date: 10/1/2018

PRÉPARATION DES MODELS
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent et prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent doivent passer par un cycle final de sinterisation avant d'être acabado. La cuisson de sinterisation doit être réalisée à chaud en CNC (Computer Numerical Control) milling machines to fabricate crowns, bridges, inlays, veneers and abutments for dental prostheses for restoration purposes only.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with parafunctional habits (e.g. bruxism)
- on patients with a known intolerance to components
- with inadequate preparation.

Otherwise you will risk severe patient's injuries.
WARNING: Do not use a final restoration if there are any cracked, fractured or broken areas or discolorations visible on the product. If any defect is identified, the framework must not be used as a patient. Otherwise you will risk injuries in the patient's oral cavity or the inhalation of dental prostheses. Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- with insufficient spaces available in the patient's mouth
- on patients with inadequate oral hygiene

TECHNICAL SUPPORT
For technical support contact manufacturer.

Manufacturer: pridentida[®] GmbH
Meyenweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Phone +49 (0) 711 320 656 0
Fax +49 (0) 711 320 656 99
Email info@pridentida.com

REF 048-002-000 Prod date: 10/1/2018

PRÉPARATION DES MODELS
prif[®]multidisc ZrO₂opaque, prif[®]multidisc ZrO₂ Translucent et prif[®]multidisc ZrO₂ Extra Translucent doivent passer par un cycle final de sinterisation avant d'être acabado. La cuisson de sinterisation doit être réalisée à chaud en CNC (Computer Numerical Control) milling machines to fabricate crowns, bridges, inlays, veneers and abutments for dental prostheses for restoration purposes only.

WARNING: Processing a cracked, fractured, broken or discolored product may result in a defective restoration with a risk of injury for patients.

CONTRAINDICATIONS
WARNING: Do not use the restoration

- for the fabrication of implants
- for the fabrication of abutments
- on patients with

Licht (sfârmatie: C1-C2), C dark (sfârmatie: C3-C4)
D light (sfârmatie: D2-D4)
Altezza: 14, 18, 20, 25 mm

DA VENDERSI SOLO SU PRESCRIZIONE MEDICA

Dispositivo medico di tipo II, classe 5, ai sensi della norma ISO 6872-2015

INDICAZIONI PER L'USO

- I bloccetti preintenzionati **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** realizzati in ossido di zirconio sono progettati per essere lavorati con freccino a controllo numerico (CNC) per la fabbricazione di corone, ponti, inlay, onlay, implantologie faccette e monconi protetici, esclusivamente per restauri.

INFORMAZIONI GENERALI

All'atto della consegna, ispezionare il prodotto immediatamente per verificare:
• all'aspetto generale, presenza di tutti i componenti
• l'integrità dell'imballaggio e del prodotto

AVVERTENZA: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il bloccetto per la restituzione o per il prodotto di riserva.
Attenzione: la lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

Qualora si riscontrino la presenza di difetti nel prodotto, informare il concessionario o il fabbricante. In caso di problemi particolari che non sono trattati sufficientemente nelle presenti istruzioni, la questione deve essere portata all'attenzione del fabbricante.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
Conservare i bloccetti **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** nell'imballaggio originale e:
• in un luogo asciutto
• a temperatura compresa tra 5 e 50 °C
• al riparo da vibrazioni eccessive

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE

I bloccetti ottenuti con **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** al termine del processo di sinterizzazione ad alta densità soddisfanno le seguenti specifiche

Caratteristiche del materiale

Catena di resistenza alla flessione:	> 1150 MPa
CET:	10 - 10 ⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** Composizione chimica
Ossido di zirconio (ZrO₂/HfO₂): 94,1 - 94,65 %
Ossido di titanio (TiO₂): 4,85 - 5,95 %
Ossido di alluminio (Al₂O₃): < 0,4 %
Altri ossidi: < 0,7 %

prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica
Ossido di zirconio (ZrO₂/HfO₂): 92,1 - 92,65 %
Ossido di titanio (TiO₂): 6,85 - 7,95 %
Ossido di alluminio (Al₂O₃): < 0,4 %
Altri ossidi: < 0,7 %

Le percentuali dei singoli componenti presenti nella quantità complessiva dei componenti di un bloccetto possono variare entro i limiti sopra indicati, tuttavia, la quantità complessiva dei componenti contenuti in ogni bloccetto non è superiore al 100%.

LAVORAZIONE

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** si realizzano con un materiale sensibile ad alte pressioni e la sua lavorazione richiede sempre cautela. Non manipolarlo con mani nude. Questo prodotto deve essere utilizzato solo da tecnici qualificati. Rispettare le avvertenze di sicurezza riportate nel presente documento.

STRUTTURA

I sistemi devono essere realizzati secondo

	Corone	Ponti Maryland	Ponti a 3 elementi
Spessore minimo della struttura	anteriori 0,4 mm posteriori 0,6 mm	0,4 mm 0,6 mm	0,6 mm 0,6 mm
Connettori	-	6 mm ²	6 mm ²

Forma della struttura Anatomica (a sostegno delle faccette in ceramica); interamente anatômica

FREATTURA
Le fratture si verificano con l'ausilio di freccino CNC a controllo numerico, macchine dentali e parametri di lavorazione. Si sconsiglia vivamente di utilizzare refrigeranti durante il processo di freatura perché può alterare il colore e/o la trasparenza. Al termine della lavorazione, verificare che il prodotto è stato freato e non rimane la temperatura.

LAVORAZIONE DEL DENTISTA
Lavorare l'ossido di zirconio utilizzando esclusivamente freccino raccomandate dai fabbricanti. Le freccino devono essere ben calibrate per ottenere i risultati migliori. Non tutti i sistemi sono uguali e possono produrre risultati sfavorevoli se non si rispetta le procedure descritte.
Prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la sinterizzazione è avvenuta correttamente e fondamentale tenere conto del giusto fattore di sinterizzazione al fine di assicurare il perfetto adattamento del restauro. L'etichetta di ciascun bloccetto riporta lo specifico fattore di ritiro da applicare.

AVVERTENZA: la polvere prodotta dal processo di freatura, molitura o da modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, la mucosa e la cute e opporre può essere nociva per i polmoni. Durante la lavorazione del prodotto, pertanto, è necessario fare uso di un aspiratore correttamente funzionante, occhiali di sicurezza e mascherina antipolvere omologata.

SINTERIZZAZIONE

Sottopone tutti i restauri realizzati con zirconia **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** a un ciclo di sinterizzazione in forno a controllo numerico. È importante che la sinterizzazione avvenga in appositi forni ad alta temperatura omologati, applicando la procedura prescritta da pridentia[®]. Consultare anche i dati tecnici del produttore del forno. Sono idonei a questo scopo tutti i forni per laboratorio odontotecnici programmati di tipo standard.

I forni di sinterizzazione hanno prestazioni diverse; pertanto si raccomandava vivamente l'utente di calibrare periodicamente il proprio apparecchio per assicurare la corretta esecuzione del ciclo consigliato. Eseguire la sinterizzazione attentosi alle istruzioni del fabbricante.

AVVERTENZA: collocare il forno di sinterizzazione in un locale ben ventilato dotato di sistema di sicurezza antipolluzione. Non aprire il forno né estrarre il restauro sinterizzato prima che il forno si sia raffreddato a una temperatura che consenta di manipolarlo senza rischio di ustioni.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
I modelli **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** debbono ammantarsi con un emballaggio originale. Assicuratevi che:
• le temperature oscillano tra 5°C e 50°C
• non esistono sovraccarichi o un eccesso di vibrazioni.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** Composizione chimica:
Dióxido de zirconio (ZrO₂/HfO₂): 94,1 - 94,65 %
Óxido de titanio (TiO₂): 4,85 - 5,95 %
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0,4 %
Otros óxidos: < 0,7 %

prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent Composizione chimica:
Dióxido de zirconio (ZrO₂/HfO₂): 92,1 - 92,65 %
Óxido de titanio (TiO₂): 6,85 - 7,95 %
Óxido de aluminio (Al₂O₃): < 0,4 %
Otros óxidos: < 0,7 %

Las proporciones de los distintos componentes en la cantidad total de los componentes en un molde podría variar dentro de los límites establecidos. No obstante, la cantidad total de los componentes en cada molde individual no superará el 100 %.

MECANIZADO
prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elabora con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONSTRUCCION
Se deben construir los sistemas de acuerdo con las siguientes especificaciones:

Grosor mínimo de la estructura	anterior	0,4 mm	0,4 mm	0,6 mm
	posterior	0,6 mm	0,6 mm	0,6 mm
Conectores	anterior	-	6 mm ²	6 mm ²
	posterior	-	9 mm ²	9 mm ²

Diseño de la estructura De forma anatómica (soporta carillas cerámicas); totalmente anatômico

REGOLÉ DE BASE PER LA MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI SINTERIZZATI
• Eseguire la lavorazione a bassa pressione.
• Utilizzare esclusivamente freccino diamantati e buone condizioni.
• Prima di iniziare la lavorazione, assicurarsi che la sinterizzazione è avvenuta correttamente e fondamentale tenere conto del giusto fattore di sinterizzazione al fine di assicurare il perfetto adattamento del restauro. L'etichetta di ciascun bloccetto riporta lo specifico fattore di ritiro da applicare.

ATTENZIONE: attenersi sempre ai cicli di sinterizzazione descritti per non indebolire il materiale e, di conseguenza, potrebbe rompersi nel cavo orale del paziente.

Si raccomandava vivamente di non usare liquidi lubrificanti perché ciò potrebbe compromettere la trasparenza e la tonalità cromatica.

FISSAGGIO
I restauri realizzati con **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** possono essere cementati con un cemento a base di fosfato di zinco ortofosforico o con un cemento a base di fosfato di zinco ortofosforico o con un materiale autoadesivo e adesivo. Verificare che le superfici offrono una buona ritenzione e che l'altezza del moncone sia di almeno 3 mm.

AVVERTENZA: non utilizzare il prodotto se si riscontrano incrinature, crepe, fratture o macchie visibili. Nel caso in cui si riscontrino un qualunque difetto, non utilizzare il bloccetto per la restituzione o per il prodotto di riserva.
Attenzione: la lavorazione di un prodotto che presenta incrinature, crepe, fratture o macchie può determinare difetti nel restauro, con conseguente rischio di lesioni per il paziente.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
Conservare i bloccetti **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** nell'imballaggio originale e:
• in un luogo asciutto
• a temperatura compresa tra 5 e 50 °C
• al riparo da vibrazioni eccessive

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

INSTRUCCIONES DE USO

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

AVVERTENZA: la polvere derivata dal processo di freatura, molitura o da modifiche manuali eseguite prima della sinterizzazione può irritare gli occhi, le membrae mucose o la pelle, así como daños en los pulmones. Por lo tanto, el procesamiento debe realizarse únicamente con un aspirador que funcione de forma correcta, y llevando puestas gafas de seguridad y una máscara antivapor homologada.

CONDIZI DI CONSERVAZIONE
Conservare i bloccetti **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** nell'imballaggio originale e:
• in un luogo asciutto
• a temperatura compresa tra 5 e 50 °C
• al riparo da vibrazioni eccessive

ATTENZIONE: non conservare il prodotto in un luogo umido o vicino a una potenziale fonte di contaminazione perché ciò potrebbe comprometterne le caratteristiche.

INSTRUCIONES DE USO

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** se elaboran con un material de alto rendimiento sensible, por lo que hay que manejarlo siempre con sumo cuidado. Evitar manipularlo con las manos húmedas. Este producto solo puede ser manipulado por técnicos formados para tal fin. Las advertencias de seguridad incluidas en estas Instrucciones de uso son de obligado cumplimiento.

CONDICIONES DE CONSERVACION
Los modelos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** deben amantarse con su embalaje original. Asegúrese de que:
• las temperaturas oscilan entre 5°C y 50°C
• no están sometidos a un exceso de vibración.

CUIDADO: No los conserve en una zona húmeda. La humedad podría afectar al producto. No los conserve cerca de cosas de posible contaminación, ya que podría afectar al producto.

PROPIEDADES DE LOS MATERIALES
Los modelos redondos **prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque**, **prif[®]multilastic ZrO₂ Translucent** e **prif[®]multilastic ZrO₂ Extra Translucent** cumplen las siguientes especificaciones una vez finalizado el proceso de sinterizado de alta densidad.

Características de los materiales:
Resistencia a la flexión: > 1.150 MPa
CET: 10 - 10⁻¹ KPa

prif[®]multilastic ZrO₂ Opaque, **prif[®]multilastic ZrO₂**