

Recommended grinding instruments



	Firing		Polishing		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium disilicate glass-ceramics (LS ₂)	Zirconium oxide ceramics (ZrO ₂)	Leucite glass-ceramics	Composite	PMMA
Smoothing out the attachment point	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or fine tungsten carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs ^{[1], [5]}	 Cross-cut tungsten carbide burs ^[1]
Finishing	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or fine tungsten carbide burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or cross-cut tungsten carbide burs ^[1]
Polishing	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 Optional: 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}
Cristallization or sintering	 Programat® CS6		General notes <ul style="list-style-type: none"> - The respective indications of the manufacturer of the grinding tools on the proper use, e.g. speed, have to be observed. - Please use light pressure during processing irrespective of the material to avoid overheating. 		
Corrections	 Extra-fine diamond burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	^[1] Dry processing ^[2] Wet processing ^[3] Rotary speed max. 10,000 rpm ^[4] Rotary speed max. 15,000 rpm ^[5] Rotary speed max. 20,000 rpm		
Polishing	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}			



Recommended grinding instruments



	Firing			Polishing	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium disilicate glass-ceramics (LS ₂)	Zirconium oxide ceramics (ZrO ₂)	Leucite glass-ceramics	Composite	PMMA
Extensive corrections	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]
Minor corrections	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]
Polishing	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	1-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	1-step polishing using OptraGloss® [2], [3]
Endo access	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



The necessary processing steps depend on the chosen processing method and are to be observed. For further information please see the Instructions for Use of the individual processing methods.



Schleifkörperempfehlung



	Brennen		Polieren		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS ₂)	Zirkonoxid-Keramik (ZrO ₂)	Leuzit-Glaskeramik	Composite	PMMA
Ansatzstelle verschleifen	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder feinverzahnte Hartmetallfräser ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein ^{[1], [5]}	Kreuzverzahnte Hartmetallfräser ^[1]
Ausarbeiten	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder feinverzahnte Hartmetallfräser, oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein ^{[1], [5]}	Diamant fein oder kreuzverzahnte Hartmetallfräser ^[1]
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Optional: 1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]}
Kristallisation bzw. Sinterung	 Programat® CS6		Generelle Hinweise – Die entsprechenden Herstellerangaben der Schleifkörper zur richtigen Anwendung, z.B. niedrige Umdrehungszahl, sind zu beachten. – Um eine Überhitzung zu vermeiden, sollte generell und materialunabhängig mit geringem Anpressdruck gearbeitet werden.		
Korrekturen	Diamant extra fein ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	^[1] Trockenbearbeitung ^[2] Nassbearbeitung ^[3] Drehzahl max. 10'000 U/min ^[4] Drehzahl max. 15'000 U/min ^[5] Drehzahl max. 20'000 U/min		
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 			



Schleifkörperempfehlung



	Brennen			Polieren	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS ₂)	Zirkoniumoxid-Keramik (ZrO ₂)	Leuzit-Glaskeramik	Composite	PMMA
Grosse Korrekturen	Diamant fein <small>(2), (4)</small>	Diamant fein <small>(2), (4)</small>	Diamant fein <small>(2), (4)</small>	Diamant fein <small>(2), (4)</small>	Diamant fein <small>(2), (4)</small>
Geringe Korrekturen	Diamant extra fein <small>(2), (4)</small>	Diamant fein <small>(2), (4)</small>	Diamant extra fein <small>(2), (4)</small>	Diamant extra fein <small>(2), (4)</small>	Diamant extra fein <small>(2), (4)</small>
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), (3)</small>
Endo-Zugang	Diamant mittel	Diamant mittel	Diamant mittel	Diamant mittel	-



Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode sind die notwendigen Prozessschritte zu beachten. Hinweise in der Gebrauchsinformation bzgl. den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden beachten.



Instruments de grattage recommandés



	Cuisson		Polissage		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocéramique au disilicate de lithium (LS ₂)	Oxyde de zirconium (ZrO ₂)	Vitrocéramique à base de leucite	Composite	PMMA
Grattage du point d'ancrage	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de tungstène fines [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	Fraises diamantées fines [1], [5]	Fraises en carbure de tungstène à coupe croisée [1]
Finition	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de tungstène fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	Fraises diamantées fines [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de tungstène à coupe croisée [1]
Polissage	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]	Facultatif : Polissage en une étape à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]	Polissage en une étape à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]	Polissage en une étape à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]
Cristallisation ou frittage	 Programat® CS6		Remarques <ul style="list-style-type: none"> – Les indications spécifiques du fabricant des outils de grattage concernant leur utilisation conforme, par ex. la vitesse, doivent être respectées. – Veuillez exercer une faible pression au cours de l'utilisation quel que soit le matériau afin d'éviter toute surchauffe. 		
Corrections	Fraises diamantées extra-fines [1], [5]	Fraises diamantées fines ou fraises en carbure de silicium [1], [5]	^[1] Traitement à sec ^[2] Traitement humide ^[3] Vitesse de rotation max. 10 000 tr/min ^[4] Vitesse de rotation max. 15 000 tr/min ^[5] Vitesse de rotation max. 20 000 tr/min		
Polissage	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® [1], [3]			



Instruments de grattage recommandés



	Cuisson			Polissage	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocéramique au disilicate de lithium (LS ₂)	Oxyde de zirconium (ZrO ₂)	Vitrocéramique à base de leucite	Composite	PMMA
Corrections importantes	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>
Corrections mineures	Fraises diamantées extra-fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées extra-fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées extra-fines <small>(2), (4)</small>	Fraises diamantées extra-fines <small>(2), (4)</small>
Polissage	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® <small>(2), (3)</small> 	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® <small>(2), (3)</small> 	Polissage en deux étapes à l'aide d'OptraGloss® <small>(2), (3)</small> 	Polissage en une étape à l'aide d'OptraGloss® <small>(2), (3)</small> 	Polissage en une étape à l'aide d'OptraGloss® <small>(2), (3)</small>
Accès endo	Fraises diamantées moyennes	Fraises diamantées moyennes	Fraises diamantées moyennes	Fraises diamantées moyennes	-



Les étapes de traitement requises dépendent de la méthode de traitement choisie et doivent être respectées. Pour de plus amples renseignements, veuillez consulter le mode d'emploi correspondant à chaque méthode de traitement.



Strumenti di rifinitura consigliati



	Cottura		Lucidatura		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vetroceramica al disilicato di litio (LS ₂)	Ceramica all'ossido di zirconio (ZrO ₂)	Vetroceramica a base di leucite	Composito	PMMA
Rifinire il punto di attacco	Diamantate fini oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	Diamantate fini o frese in metallo duro a dentatura fine [1], [5]	Diamantate fini oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	Diamantate fini [1], [5]	Frese in metallo duro a taglio incrociat [1]
Rifinitura	Diamantate fini oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	Diamantate fini oppure frese in metallo duro a dentatura fine, oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	Diamantate fini oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	Diamantate fini [1], [5]	Diamantate fini o frese in metallo duro a taglio incrociato [1]
Lucidatura	2-step polishing con OptraGloss® [1], [3]	Optional: 1-step polishing con OptraGloss® [1], [3]	2-step polishing con OptraGloss® [1], [3]	1-step polishing con OptraGloss® [1], [3]	1-step polishing con OptraGloss® [1], [3]
Cristallizzazione / sinterizzazione	 Programat® CS6		Avvertenze generali <ul style="list-style-type: none"> – Rispettare le indicazioni del produttore degli strumenti in riguardo al loro corretto utilizzo, p.es. basso numero di giri. – Per evitare un surriscaldamento, in generale, lavorare esercitando minima pressione. 		
Correzioni	Diamantate extra fini [1], [5]	Diamantate fini oppure frese al carburo di silicio [1], [5]	^[1] Lavorazione a secco ^[2] Lavorazione ad acqua ^[3] Numero di giri max. 10.000 U/min ^[4] Numero di giri max. 15.000 U/min ^[5] Numero di giri max. 20.000 U/min		
Lucidatura	2-step polishing con OptraGloss® [1], [3]	2-step polishing con OptraGloss® [1], [3]			



Strumenti di rifinitura consigliati



	Cottura			Lucidatura	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vetroceramica al disilicato di litio (LS ₂)	Ceramica all'ossido di zirconio (ZrO ₂)	Vetroceramica a base di leucite	Composito	PMMA
Correzioni estese	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>
Piccole correzioni	Diamantate extra fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate extra fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate extra fini <small>[2], [4]</small>	Diamantate extra fini <small>[2], [4]</small>
Lucidatura	2-step polishing con OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	2-step polishing con OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	2-step polishing con OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	1-step polishing con OptraGlos <small>[2], [3]</small>	1-step polishing con OptraGlos <small>[2], [3]</small>
Accesso endodontico	Diamantata media	Diamantata media	Diamantata media	Diamantata media	-



A seconda del metodo di lavorazione scelto, devono essere rispettati i necessari passaggi del processo. Attenersi alle avvertenze delle Istruzioni d'uso delle diverse tecniche di lavorazione.



Instrumentos de rectificado recomendados



	Cocción		Pulido		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocerámicas de disilicato de litio (LS ₂)	Cerámicas de óxido de circonio (ZrO ₂)	Vitrocerámica de leucita	Composite	PMMA
Alisar el punto de fijación	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de tungsteno finas [1], [5]	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	Fresas de diamante finas [1], [5]	Fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado [1]
Acabado	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	Fresas de diamante finas, fresas de carburo de tungsteno finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	Fresas de diamante finas [1], [5]	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado [1]
Pulido	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [1], [3]	Opcional: Pulido en un paso con OptraGloss® [1], [3]	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [1], [3]	Pulido en un paso con OptraGloss® [1], [3]	Pulido en un paso con OptraGloss® [1], [3]
Cristalizado o sinterizado	Programat® CS6		Observaciones generales <ul style="list-style-type: none"> - Para un uso adecuado, seguir las indicaciones del fabricante de cada instrumento, por ejemplo, la velocidad. - Aplicar una ligera presión durante el procesamiento, independientemente del material, para evitar el sobrecalentamiento. 		
Correcciones	Fresas de diamante extrafinas [1], [5]	Fresas de diamante finas o fresas de carburo de silicio [1], [5]	^[1] Procesamiento en seco ^[2] Procesamiento en mojado ^[3] Velocidad de rotación máx. 10 000 rpm ^[4] Velocidad de rotación máx. 15 000 rpm ^[5] Velocidad de rotación máx. 20 000 rpm		
Pulido	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [1], [3]	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [1], [3]			



Instrumentos de rectificado recomendados



	Cocción			Pulido	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocerámicas de disilicato de litio (LS ₂)	Cerámicas de óxido de circonio (ZrO ₂)	Vitrocerámica de leucita	Composite	PMMA
Correcciones extensas	Fresas de diamante finas [2], [4]	Fresas de diamante finas [2], [4]	Fresas de diamante finas [2], [4]	Fresas de diamante finas [2], [4]	Fresas de diamante finas [2], [4]
Correcciones menores	Fresas de diamante extrafinas [2], [4]	Fresas de diamante finas [2], [4]	Fresas de diamante extrafinas [2], [4]	Fresas de diamante extrafinas [2], [4]	Fresas de diamante extrafinas [2], [4]
Pulido	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [2], [3]	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [2], [3]	Pulido en dos pasos con OptraGloss® [2], [3]	Pulido en un paso con OptraGloss® [2], [3]	Pulido en un paso con OptraGloss® [2], [3]
Acceso endo	Fresas de diamante medias	Fresas de diamante medias	Fresas de diamante medias	Fresas de diamante medias	-



Los pasos del procesamiento dependen del método de procesamiento elegido y deben cumplirse en todo momento. Para obtener más información, consultar las instrucciones de uso de cada método de procesamiento.



Instrumentos de desgaste recomendados



	Queima		Polimento		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocerâmica de dissilicato de lítio (LS ₂)	Cerâmica de óxido de zircônio (ZrO ₂)	Vitrocerâmica de leucita	Compósito	PMMA
Alisamento do conector de fresagem	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas finas de carbeto de tungstênio [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	Brocas finas diamantadas [1], [5]	Brocas de carbeto de tungstênio de corte transversal [1]
Acabamento	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas finas de carbeto de tungstênio ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	Brocas finas diamantadas [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de tungstênio de corte transversal [1]
Polimento	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [1], [3]	Opcional: Polimento em 1 etapa usando OptraGloss® [1], [3]	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [1], [3]	Polimento em 1 etapa usando OptraGloss® [1], [3]	Polimento em 1 etapa usando OptraGloss® [1], [3]
Cristalização ou sinterização	 Programat® CS6		Notas gerais <ul style="list-style-type: none"> – As respectivas indicações do fabricante dos instrumentos de desgaste quanto ao uso correto, p. ex. velocidade, devem ser respeitadas. – Independentemente do material, aplique uma pressão leve durante o processo, para evitar o sobreaquecimento. 		
Cristalização ou sinterização	Brocas extra finas diamantadas [1], [5]	Brocas finas diamantadas ou brocas de carbeto de silício [1], [5]	^[1] Processamento a seco ^[2] Processamento molhado ^[3] Velocidade de rotação máx. 10.000 rpm ^[4] Rotary speed max. 15,000 rpm ^[5] Rotary speed max. 20,000 rpm		
Polimento	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [1], [3]	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [1], [3]			

Instrumentos de desgaste recomendados

	Queima			Polimento	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Vitrocerâmica de dissilicato de lítio (LS ₂)	Cerâmica de óxido de zircônio (ZrO ₂)	Vitrocerâmica de leucita	Compósito	PMMA
Correções extensas	Brocas finas diamantadas [2], [4]	Brocas finas diamantadas [2], [4]	Brocas finas diamantadas [2], [4]	Brocas finas diamantadas [2], [4]	Brocas finas diamantadas [2], [4]
Correções pequenas	Brocas extra finas diamantadas [2], [4]	Brocas finas diamantadas [2], [4]	Brocas extra finas diamantadas [2], [4]	Brocas extra finas diamantadas [2], [4]	Brocas extra finas diamantadas [2], [4]
Polimento	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [2], [3] 	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [2], [3] 	Polimento em 2 etapas usando OptraGloss® [2], [3] 	Polimento em 1 etapa usando OptraGloss® [2], [3] 	Polimento em 1 etapa usando OptraGloss® [2], [3]
Acesso endo	Brocas médias diamantadas	Brocas médias diamantadas	Brocas médias diamantadas	Brocas médias diamantadas	-



As etapas de processamento necessárias dependem do método de processamento escolhido e devem ser observadas. Para mais informações, consulte as Instruções de uso dos métodos de processamento individuais.

Rekommenderade slipinstrument



	Bränning		Polering		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikat-glaskeramik (LS ₂)	Zirkonia-keramik (ZrO ₂)	Leucitbaserad glaskeramik	Komposit	PMMA
Utjämning av kontaktpunkten	Fina toppar av diamant eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller tungstenskarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant ^{[1], [5]}	Räfflade toppar av tungstenskarbid ^[1]
Finishing	Fina toppar av diamant eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller fina toppar av tungstenskarbid eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller räfflade toppar av tungstenskarbid ^[1]
Polering	Tvåstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	Alternativ: Enstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	Tvåstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	Enstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	Enstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}
Kristallisering eller sintring	 Programat® CS6		Generella anmärkningar – Indikationer från tillverkaren på slipverktygen om avsedd användning, exempelvis gällande hastighet, måste följas. – Tryck lätt under all behandling oavsett material för att undvika överhettning.		
Korrigeringar	Extrafina toppar av diamant ^{[1], [5]}	Fina toppar av diamant eller kiselkarbid ^{[1], [5]}	^[1] Torrbehandling ^[2] Våtbehandling ^[3] Rotationshastighet max. 10 000 varv/minut ^[4] Rotationshastighet max. 15 000 varv/minut ^[5] Rotationshastighet max. 20 000 varv/minut		
Polering	Tvåstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	Tvåstegspolering med OptraGloss® ^{[1], [3]}			



Rekommenderade slipinstrument

	Bränning			Polering	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikat-glaskeramik (LS ₂)	Zirkonia-keramik (ZrO ₂)	Leucitbaserad glaskeramik	Komposit	PMMA
Större korrigeringar	Fina toppar av diamant [2], [4]	Fina toppar av diamant [2], [4]	Fina toppar av diamant [2], [4]	Fina toppar av diamant [2], [4]	Fina toppar av diamant [2], [4]
Mindre korrigeringar	Extrafina toppar av diamant [2], [4]	Fina toppar av diamant [2], [4]	Extrafina toppar av diamant [2], [4]	Extrafina toppar av diamant [2], [4]	Extrafina toppar av diamant [2], [4]
Polering	Tvåstegspolering med OptraGloss® [2], [3]	Tvåstegspolering med OptraGloss® [2], [3]	Tvåstegspolering med OptraGloss® [2], [3]	Enstegspolering med OptraGloss® [2], [3]	Enstegspolering med OptraGloss® [2], [3]
Rotbehandling	Medelstora toppar av diamant	Medelstora toppar av diamant	Medelstora toppar av diamant	Medelstora toppar av diamant	-



Vilka behandlingssteg som är nödvändiga avgörs av den valda behandlingsmetoden och dessa måste följas. Mer information finns i bruksanvisningen för respektive behandlingsmetod.

Anbefalede slibeinstrumenter



	Brænding		Polering		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Glaskeramik af litiumdisilikat (LS ₂)	Keramik af zirkoniumoxid (ZrO ₂)	Glaskeramik af leucit	Komposit	PMMA
Udglatning af fastgørelsespunktet	Fine diamantbor eller siliciumcarbid bor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor eller fine wolframcarbid bor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor eller siliciumcarbid bor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor ^{[1], [5]}	Wolframcarbid bor med krydsslibning ^[1]
Justering	Fine diamantbor eller siliciumcarbid bo ^{[1], [5]}	Fine diamantbor, eller fine wolframcarbid bor eller siliciumcarbid bor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor eller siliciumcarbid bor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor eller wolframcarbid bor med krydsslibning ^[1]
Polering	 2-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	 Valgfrit: 1-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}
Krystallisering eller sintring	 Programat® CS6		Generelle bemærkninger <ul style="list-style-type: none"> - Følg altid indikationerne fra producenten af slibeværktøjerne vedrørende korrekt brug, fx hastighed. - Brug kun let tryk i forbindelse med bearbejdningen uanset materialet for at undgå overophedning. 		
Korrektioner	Ekstrafine diamantbor ^{[1], [5]}	Fine diamantbor eller siliciumcarbid bor ^{[1], [5]}	^[1] Tør bearbejdning ^[2] Våd bearbejdning ^[3] Maks. rotationshastighed 10.000 omdr./min. ^[4] Maks. rotationshastighed 15.000 omdr./min. ^[5] Maks. rotationshastighed 20.000 omdr./min.		
Polering	 2-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-trins polering med OptraGloss® ^{[1], [3]}			

Anbefalede slibeinstrumenter

	Brænding			Polering	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Glaskeramik af litiumdisilikat (LS ₂)	Keramik af zirkoniumoxid (ZrO ₂)	Glaskeramik af leucit	Komposit	PMMA
Omfattende korrektioner	Fine diamantbor [2], [4]	Fine diamantbor [2], [4]	Fine diamantbor [2], [4]	Fine diamantbor [2], [4]	Fine diamantbor [2], [4]
Mindre korrektioner	Ekstrafine diamantbor [2], [4]	Fine diamantbor [2], [4]	Ekstrafine diamantbor [2], [4]	Ekstrafine diamantbor [2], [4]	Ekstrafine diamantbor [2], [4]
Polering	2-trins polering med OptraGloss® [2], [3]	2-trins polering med OptraGloss® [2], [3]	2-trins polering med OptraGloss® [2], [3]	1-trins polering med OptraGloss® [2], [3]	1-trins polering med OptraGloss® [2], [3]
Oplukning til rodbehandling	Mellemfine diamantbor	Mellemfine diamantbor	Mellemfine diamantbor	Mellemfine diamantbor	-



Den valgte slibemetode er afgørende for, hvilke arbejdsstrin, der er nødvendige, og disse skal følges. Se brugsanvisningen for de enkelte finisheringsteknikker for yderligere oplysninger.

Suosittelut hiontainstrumentit

Suun
ulko-
puoliseen
käyttöön

	Poltto		Kiillotus		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikaatti-lasikeramiikka (LS ₂)	Zirkoniumoksidikeramiikka (ZrO ₂)	Leusiittilasikeramiikka	Komposiitti	PMMA
Kiinnityskohdan tasoitus	Hienot timanttitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai hienot kovametallitorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	Hienot timanttitorat [1], [5]	Leikkaavat kovametallitorat [1]
Viimeistely	Hienot timanttitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai hienot kovametallitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	Hienot timanttitorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai leikkaavat kovametallitorat [1]
Kiillotus	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 	Vaihtoehto: 1-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 	1-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 	1-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3]
Kristallisointi tai sintraus	 Programat® CS6		Yleisiä huomautuksia – Hiontainstrumenttien valmistajan antamia ohjeita instrumenttien asianmukaisesta käytöstä, kuten käytettävästä nopeudesta, on noudatettava. – Paina materiaalia käsittelyn aikana vain kevyesti, jotta materiaali ei ylikuunne.		
Korjaukset	Erittäin hienot timanttitorat [1], [5]	Hienot timanttitorat tai silikonikarbiditorat [1], [5]	^[1] Kuivakäsittely ^[2] Märkäkäsittely ^[3] Kierrosnopeus enint. 10 000 rpm ^[4] Kierrosnopeus enint. 15 000 rpm ^[5] Kierrosnopeus enint. 20 000 rpm		
Kiillotus	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [1], [3] 			

CE 0123



Manufacturer
Ivoclar Vivadent AG
Benderstrasse 2 | 9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclar.com



See Instructions

Date information prepared: 2022-04-08, Rev. 2
FI

Suosittelut hiontainstrumentit

Suun
sisä-
puoliseen
käyttöön

	Poltto			Kiillotus	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikaatti-lasikeramiikka (LS ₂)	Zirkoniumoksidikeramiikka (ZrO ₂)	Leusiittilasikeramiikka	Komposiitti	PMMA
Suuret korjaukset	Hienot timanttitorat [2], [4]	Hienot timanttitorat [2], [4]	Hienot timanttitorat [2], [4]	Hienot timanttitorat [2], [4]	Hienot timanttitorat [2], [4]
Pienet korjaukset	Erittäin hienot timanttitorat [2], [4]	Hienot timanttitorat [2], [4]	Erittäin hienot timanttitorat [2], [4]	Erittäin hienot timanttitorat [2], [4]	Erittäin hienot timanttitorat [2], [4]
Kiillotus	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [2], [3] 	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [2], [3] 	2-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [2], [3] 	1-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [2], [3] 	1-vaiheinen kiillotus OptraGloss®-kiillottajaa käyttäen [2], [3]
Endodonttinen hoito	Keskikokoiset timanttitorat	Keskikokoiset timanttitorat	Keskikokoiset timanttitorat	Keskikokoiset timanttitorat	-



Tarvittavat käsittelyvaiheet määräytyvät valitun käsittelymenetelmän mukaan. Katso lisätietoja käytettävän käsittelymenetelmän käyttöohjeista.



Slipeskiveanbefaling



	Brenning		Polering		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikatglasskeram (LS ₂)	Zirkoniumoksidkeram (ZrO ₂)	Leucitt-glasskeram	Kompositt	PMMA
Slipe festepunkt	Fin diamant eller silisiumkarbidstein [1], [5]	Fin diamant eller finfortannede hardmetallfreser [1], [5]	Fin diamant eller silisiumkarbidstein [1], [5]	Fin diamant [1], [5]	Kryssfortannede hardmetallfreser [1]
Bearbeiding	Fin diamant eller silisiumkarbidstein [1], [5]	Fin diamant eller finfortannede hardmetallfreser, eller silisiumkarbidstein [1], [5]	Fin diamant eller silisiumkarbidstein [1], [5]	Fin diamant [1], [5]	Fin diamant eller kryssfortannede hardmetallfreser [1]
Polering	2-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]	Alternativt: 1-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]	2-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]	1-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]	1-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]
Krystallisering eller sintring	 Programat® CS6		Generelle anvisninger – Følg relevante anvisninger fra produsenten av slipeskivene angående riktig bruk, f.eks. lavt turtall. – For å unngå overoppheting bør det generelt sett og uavhengig av materiale arbeides med lavt presstrykk.		
Korrekturer	Ekstra fin diamant [1], [5]	Fin diamant eller silisiumkarbidstein [1], [5]	⁽¹⁾ Tørrbearbeiding ⁽²⁾ Våtbearbeiding ⁽³⁾ Turtall maks. 10 000 o/min ⁽⁴⁾ Turtall maks. 15 000 o/min ⁽⁵⁾ Turtall maks. 20 000 o/min		
Polering	2-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]	2-trinnspolering med OptraGloss® [1], [3]			



Slipeskiveanbefaling

	Brenning			Polering	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litiumdisilikatglasskeram (LS ₂)	Zirkoniumoksidkeram (ZrO ₂)	Leucitt-glasskeram	Kompositt	PMMA
Store korrekterer	Fin diamant [2], [4]	Fin diamant [2], [4]	Fin diamant [2], [4]	Fin diamant [2], [4]	Fin diamant [2], [4]
Små korrekterer	Ekstra fin diamant [2], [4]	Fin diamant [2], [4]	Ekstra fin diamant [2], [4]	Ekstra fin diamant [2], [4]	Ekstra fin diamant [2], [4]
Polering	2-trinnspolering med OptraGloss® [2], [3]	2-trinnspolering med OptraGloss® [2], [3]	2-trinnspolering med OptraGloss® [2], [3]	1-trinnspolering med OptraGloss® [2], [3]	1-trinnspolering med OptraGloss® [2], [3]
Endo-tilgang	Middels diamant	Middels diamant	Middels diamant	Middels diamant	-



Avhengig av valgt bearbeidingsmetode skal de nødvendige prosessstrinnene følges. Følg instruksjonene i bruksanvisningen mht. de forskjellige bearbeidingsmetodene.



Aanbevolen slijpinstrumenten



	Bakken			Polijsten	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-disilicaat glaskeramik (LS ₂)	Zirkoniumoxidekeramik (ZrO ₂)	Leuciet glaskeramik	Composiet	PMMA
Het bevestigingspunt vlak maken	Fijne diamantboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantboren of fijne wolframcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantborenburs [1], [5]	Dwarsdraads gesneden wolframcarbideboren [1]
Afwerking	Fijne diamantboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantboren of fijne wolframcarbideboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	Fijne diamantboren [1], [5]	Fijne diamantboren of dwarsdraads gesneden wolframcarbideboren [1]
Polijsten	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [1], [3] 	Optioneel: Polijsten in 1 stap met OptraGloss® [1], [3] 	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [1], [3] 	Polijsten in 1 stap met OptraGloss® [1], [3] 	Polijsten in 1 stap met OptraGloss® [1], [3]
Kristallisatie of sinteren	 Programat® CS6		Algemene opmerkingen <ul style="list-style-type: none"> – De respectievelijke indicaties van de fabrikant van het slijpgereedschap voor een juist gebruik, zoals snelheid, moeten in acht worden genomen. – Gebruik lichte druk bij het verwerken, onafhankelijk van het materiaal, om oververhitting te voorkomen. 		
Correcties	Extra fijne diamantboren [1], [5]	Fijne diamantboren of siliciumcarbideboren [1], [5]	^[1] Droge verwerking ^[2] Natte verwerking ^[3] Draaisnelheid max. 10 000 tpm ^[4] Draaisnelheid max. 15 000 tpm ^[5] Draaisnelheid max. 20 000 tpm		
Polijsten	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [1], [3] 	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [1], [3] 			



Aanbevolen slijpinstrumenten



	Bakken			Polijsen	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-disilicaat glaskeramiek (LS ₂)	Zirkoniumoxidekeramiek (ZrO ₂)	Leuciet glaskeramiek	Composiet	PMMA
Uitgebreide correcties	Fijne diamantboren [2], [4]	Fijne diamantboren [2], [4]	Fijne diamantboren [2], [4]	Fijne diamantboren [2], [4]	Fijne diamantboren [2], [4]
Kleine correcties	Extra fijne diamantboren [2], [4]	Fijne diamantboren [2], [4]	Extra fijne diamantboren [2], [4]	Extra fijne diamantboren [2], [4]	Extra fijne diamantboren [2], [4]
Polijsen	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [2], [3]	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [2], [3]	Polijsten in 2 stappen met OptraGloss® [2], [3]	Polijsten in 1 stap met OptraGloss® [2], [3]	Polijsten in 1 stap met OptraGloss® [2], [3]
Endo-toegang	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



De benodigde verwerkingsstappen zijn afhankelijk van de gekozen verwerkingsmethode en moeten in acht worden genomen. Raadpleeg voor meer informatie de gebruiksaanwijzing van de individuele verwerkingsmethoden.



Συνιστώμενα εργαλεία εκτροχισμού



	Όπτηση		Στίλβωση		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Υαλοκεραμικά διπυριτικού λιθίου (LS ₂)	Κεραμικά οξειδίου ζιρκονίου (ZrO ₂)	Υαλοκεραμικά λευκίτη	Σύνθετη ρητίνη	PMMA
Εξομάλυνση του σημείου συναρμογής	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή λεπτόκοκκες φρέζες από καρβίδιο βολφραμίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [1], [5]	Φρέζες από καρβίδιο βολφραμίου εγκάρσιας κοπής (cross-cut) [1]
Ολοκλήρωση	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή λεπτόκοκκες φρέζες από καρβίδιο βολφραμίου ή από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο βολφραμίου εγκάρσιας κοπής (cross-cut) [1]
Στίλβωση	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [1], [3]	Προαιρετικά:: Στίλβωση σε 1 βήμα με OptraGloss® [1], [3]	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [1], [3]	Στίλβωση σε 1 βήμα με OptraGloss® [1], [3]	Στίλβωση σε 1 βήμα με OptraGloss® [1], [3]
Κρυσταλλοποίηση ή πυροσυσσώματωση	 Programat® CS6		Γενικές σημειώσεις <ul style="list-style-type: none"> – Πρέπει να τηρούνται οι οδηγίες του εκάστοτε κατασκευαστή σχετικά με τη σωστή χρήση του εργαλείου εκτροχισμού, π.χ., ταχύτητα. – Ασκήστε ελαφρά πίεση κατά την κατεργασία, ανεξάρτητα από το υλικό, ώστε να αποφευχθεί υπερθέρμανση. 		
Διορθώσεις	Πολύ λεπτόκοκκα διαμάντια [1], [5]	Λεπτόκοκκα διαμάντια ή φρέζες από καρβίδιο πυριτίου [1], [5]	⁽¹⁾ Ξηρά κατεργασία ⁽²⁾ Γρήγη κατεργασία ⁽³⁾ Μέγ. ταχύτητα περιστροφής 10.000 rpm ⁽⁴⁾ Μέγ. ταχύτητα περιστροφής 15.000 rpm ⁽⁵⁾ Μέγ. ταχύτητα περιστροφής 20.000 rpm		
Στίλβωση	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [1], [3]	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [1], [3]	0123 Manufacturer Ivoclar Vivadent AG Bendererstrasse 2 9494 Schaan/Liechtenstein www.ivoclar.com		



Συνιστώμενα εργαλεία εκτροχισμού



	Όπτηση			Στίλβωση	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Υαλοκεραμικά διπυριτικού λιθίου (LS ₂)	Κεραμικά οξειδίου ζιρκονίου (ZrO ₂)	Υαλοκεραμικά λευκίτη	Σύνθετη ρητίνη	PMMA
Εκτεταμένες διορθώσεις	Λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]
Μικρές διορθώσεις	Πολύ λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Λεπτόκοκκα διαμάν [2], [4]	Πολύ λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Πολύ λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]	Πολύ λεπτόκοκκα διαμάντια [2], [4]
Στίλβωση	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [2], [3]	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [2], [3]	Στίλβωση σε 2 βήματα με OptraGloss® [2], [3]	Στίλβωση σε 1 βήμα με OptraGloss® [2], [3]	Στίλβωση σε 1 βήμα με OptraGloss® [2], [3]
Ενδοδοντικά	Μεσαία διαμάντια	Μεσαία διαμάντια	Μεσαία διαμάντια	Μεσαία διαμάντια	-



Τα απαιτούμενα βήματα κατεργασίας εξαρτώνται από την επιλεγμένη μέθοδο κατεργασίας και πρέπει να ακολουθούνται. Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στις Οδηγίες Χρήσης της εκάστοτε μεθόδου κατεργασίας.



Önerilen tesviye aletleri



	Ateşleme		Polisaj		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lityum disilikat cam seramik (LS ₂)	Zirkonyum oksit seramik (ZrO ₂)	Lösit cam seramik	Bileşen	PMMA
Bağlantı noktasını pürüzsüz hale getirme	İnce elmas frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya ince tungsten karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler [1], [5]	Çapraz kesimli tungsten karbid frezler [1]
Bitirme	İnce elmas frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya ince tungsten karbid frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	İnce elmas frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya çapraz kesimli tungsten karbid frezler [1]
Polisaj	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [1], [3]	İsteğe bağlı: OptraGloss® kullanarak 1 adımlı polisaj [1], [3]	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [1], [3]	OptraGloss® kullanarak 1 adımlı polisaj [1], [3]	OptraGloss® kullanarak 1 adımlı polisaj [1], [3]
Kristalizasyon veya sinterleme	 Programat® CS6		Genel notlar – Tesviye aletleri üreticisinin hız gibi doğru kullanımla ilgili talimatlarına uyulmalıdır. – Aşırı ısıtmadan kaçınmak için işleme sırasında materyal ne olursa olsun lütfen hafif basınç uygulayın.		
Düzeltilmeler	Ekstra ince elmas frezler [1], [5]	İnce elmas frezler veya silikon karbid frezler [1], [5]	[1] Kuru işleme [2] Islak işleme [3] Dönüş hızı maks. 10.000 dev/dk [4] Dönüş hızı maks. 15.000 dev/dk [5] Dönüş hızı maks. 20.000 dev/dk		
Polisaj	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [1], [3]	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [1], [3]			

Önerilen tesviye aletleri



	Ateşleme			Polisaj	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lityum disilikat cam seramik (LS ₂)	Zirkonyum oksit seramik (ZrO ₂)	Lösit cam seramik	Bileşen	PMMA
Kapsamlı düzeltmeler	İnce elmas frezler [2], [4]	İnce elmas frezler [2], [4]	İnce elmas frezler [2], [4]	İnce elmas frezler [2], [4]	İnce elmas frezler [2], [4]
Küçük düzeltmeler	Ekstra ince elmas frezler [2], [4]	İnce elmas frezler [2], [4]	Ekstra ince elmas frezler [2], [4]	Ekstra ince elmas frezler [2], [4]	Ekstra ince elmas frezler [2], [4]
Polisaj	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [2], [3]	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [2], [3]	OptraGloss® kullanarak 2 adımlı polisaj [2], [3]	OptraGloss® kullanarak 1 adımlı polisaj [2], [3]	OptraGloss® kullanarak 1 adımlı polisaj [2], [3]
Endo erişimi	Orta elmas frezler	Orta elmas frezler	Orta elmas frezler	Orta elmas frezler	-



Seçilen işleme yöntemine bağlı gerekli işleme adımlarına uyulmalıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ilgili işleme yöntemlerinin Kullanım Talimatlarına bakın.



Рекомендуемые шлифовальные инструменты



	Обжиг		Полировка		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Стеклокерамика на основе дисиликата лития (LS ₂)	Керамика из оксида циркония (ZrO ₂)	Стеклокерамика на основе лейцита	Композиты	ПММА
Шлифовка точек крепления	Мелкозернистые алмазные боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры или мелкозернистые карбид-воль-фрамовые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры [1], [5]	Конусовидные карбид-вольфрамовые боры [1]
Финишная обработка	Мелкозернистые алмазные боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры, мелкозернистые карбид-вольфрамовые боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры или конусовидные карбид-вольфрамовые боры [1]
Полировка	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]	По выбору: Одноэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]	Одноэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]	Одноэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]
Кристаллизация или спекание	 Programat® CS6		Общие указания <ul style="list-style-type: none"> – Следует соблюдать соответствующие указания производителя касательно надлежащего использования шлифовальных инструментов, например скорость. – Применяйте легкое давление во время обработки, независимо от материала, чтобы избежать перегрева. 		
Коррекции	Экстремалкозернистые алмазные боры [1], [5]	Мелкозернистые алмазные боры или карбид-кремниевые боры [1], [5]	^[1] Сухая обработка ^[2] Влажная обработка ^[3] Максимальная скорость вращения: 10 000 об/мин ^[4] Максимальная скорость вращения: 15 000 об/мин ^[5] Максимальная скорость вращения: 20 000 об/мин		
Полировка	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [1], [3]			



Рекомендуемые шлифовальные инструменты

ИНТРА-ОРАЛЬНАЯ

	Обжиг			Полировка	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Стеклокерамика на основе диоксида лития (LS ₂)	Керамика из оксида циркония (ZrO ₂)	Стеклокерамика на основе лейцита	Композиты	ПММА
Детальные коррекции	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]
Незначительные коррекции	Экстремелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Мелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Экстремелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Экстремелкозернистые алмазные боры [2], [4]	Экстремелкозернистые алмазные боры [2], [4]
Полировка	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [2], [3]	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [2], [3]	Двухэтапная полировка с помощью OptraGloss® [2], [3]	Одноэтапная полировка с помощью OptraGloss® [2], [3]	Одноэтапная полировка с помощью OptraGloss® [2], [3]
Эндодонтический доступ	Среднезернистые алмазные боры	Среднезернистые алмазные боры	Среднезернистые алмазные боры	Среднезернистые алмазные боры	-



Необходимые этапы обработки зависят от выбранного метода обработки и должны быть соблюдены. Дополнительную информацию см. в инструкции о порядке применения отдельных методов обработки.



Zalecane narzędzia szlifujące

Poza
jama
ustna

	Wypalanie			Polerowanie	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ceramika szklana na bazie dwukrzemianu litu (LS ₂)	Ceramika z tlenku cyrkonu (ZrO ₂)	Ceramika leucytowa	Kompozyt	PMMA
Wygładzanie miejsca mocowania	 [1], [5]	 [1], [5]	 [1], [5]	 [1], [5]	Wiertła z węglika krzemu z nacięciami poprzecznymi [1]
Wykończenie	 [1], [5]	 [1], [5]	 [1], [5]	 [1], [5]	 [1]
Polerowanie	 [1], [3]	Opcjonalnie: Polerowanie jednoetapowe z użyciem OptraGloss® [1], [3]	 [1], [3]	 [1], [3]	 [1], [3]
Krystalizacja lub spiekanie	 Programat® CS6			Wskazówki ogólne – Należy przestrzegać wskazówek producentów narzędzi szlifujących dotyczących prawidłowego użytkowania, np. prędkości. – Podczas obróbki wszystkich materiałów należy stosować niewielki nacisk, aby uniknąć przegrzania.	
Korekty	 [1], [5]	 [1], [5]	^[1] Obróbka na sucho ^[2] Obróbka na mokro ^[3] Maks. prędkość obrotowa 10 000 obr./min ^[4] Maks. prędkość obrotowa 15 000 obr./min ^[5] Maks. prędkość obrotowa 20 000 obr./min		
Polerowanie	 [1], [3]	 [1], [3]			



Zalecane narzędzia szlifujące

W jamie
ustnej

	Wypalanie			Polerowanie	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ceramika szklana na bazie dwukrzemianu litu (LS ₂)	Ceramika z tlenku cyrkonu (ZrO ₂)	Ceramika leucytowa	Kompozyt	PMMA
Rozległe korekty	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]
Drobne korekty	Bardzo droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Bardzo droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Bardzo droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]	Bardzo droбноziarniste wiertła diamentowe [2], [4]
Polerowanie	Polerowanie dwuetapowe z użyciem OptraGloss® [2], [3]	Polerowanie dwuetapowe z użyciem OptraGloss® [2], [3]	Polerowanie dwuetapowe z użyciem OptraGloss® [2], [3]	Polerowanie jednoetapowe z użyciem OptraGloss® [2], [3]	Polerowanie jednoetapowe z użyciem OptraGloss® [2], [3]
Dostęp do kanału	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



Niezbędne etapy obróbki są uzależnione od wybranej metody obróbki i należy ich przestrzegać. Aby uzyskać więcej informacji, proszę zapoznać się z instrukcjami stosowania poszczególnych metod obróbki.

Priporočeni instrumenti za brušenje



	Žganje		Poliranje		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Steklo-keramika iz litijevega disilikata (LS ₂)	Keramika iz cirkonijevega oksida (ZrO ₂)	Levcitna steklo-keramika	Kompozit	PMMA
Zgladitev točke pritrditve	Fini diamantni rezkarji ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali fini rezkarji iz volframovega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarj [1], [5]	Prečno rezani svedri iz volframovega karbida [1]
Zaključna obdelava	Fini diamantni rezkarji ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali fini rezkarji iz volframovega karbida ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	Fini diamantni rezkarji [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali prečno rezani svedri iz volframovega karbida [1]
Poliranje	2-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 	Izbirno: 1-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 	2-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 	1-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 	1-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3]
Kristalizacija ali sintranje	 Programat® CS6		Splošne opombe <ul style="list-style-type: none"> – Upoštevati je treba ustrezne proizvajalčeve indikacije orodij za brušenje glede pravilne uporabe, npr. hitrost. – Ne glede na material med obdelavo uporabite rahel pritisk, da preprečite pregrevanje. 		
Popravki	Izredno fini diamantni rezkarji [1], [5]	Fini diamantni rezkarji ali rezkarji iz silicijevega karbida [1], [5]	^[1] Suha obdelava ^[2] Mokra obdelava ^[3] Največja hitrost vrtenja 10.000 vrt./min. ^[4] Največja hitrost vrtenja 15.000 vrt./min. ^[5] Največja hitrost vrtenja 20.000 vrt./min.		
Poliranje	2-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 	2-koračno poliranje z OptraGloss® [1], [3] 			



Priporočeni instrumenti za brušenje



	Žganje			Poliranje	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Steklo-keramika iz litijevega disilikata (LS ₂)	Keramika iz cirkonijevega oksida (ZrO ₂)	Levcitna steklo-keramika	Kompozit	PMMA
Obsežni popravki	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>
Manjši popravki	Izredno fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Izredno fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Izredno fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>	Izredno fini diamantni rezkarji <small>[2], [4]</small>
Poliranje	2-koračno poliranje z Optragloss® <small>[2], [3]</small>	2-koračno poliranje z Optragloss® <small>[2], [3]</small>	2-koračno poliranje z Optragloss® <small>[2], [3]</small>	1-koračno poliranje z Optragloss® <small>[2], [3]</small>	1-koračno poliranje z Optragloss® <small>[2], [3]</small>
Endo dostop	Srednji diamantni rezkarji	Srednji diamantni rezkarji	Srednji diamantni rezkarji	Srednji diamantni rezkarji	-



Koraki, ki so potrebni za obdelavo, so odvisni od izbrane metode obdelave in jih je treba upoštevati. Za dodatne informacije si oglejte navodila za uporabo posameznih metod obdelave.



Preporučeni brusni instrumenti



	Pečenje		Poliranje		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litij-disilikatna staklokeramika (LS ₂)	Keramika od cirkonijevog oksida (ZrO ₂)	Leucitna staklokeramika	Kompozit	PMMA
Zaglađivanje spojnog mjesta	Precizna dijamantna svrdla ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili precizna svrdla od volframovog karbida [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna s [1], [5]	Križna svrdla od volframovog karbida [1]
Završna obra	Precizna dijamantna svrdla ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili precizna svrdla od volframovog karbida ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili križna svrdla od volframovog karbida [1]
Poliranje	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [1], [3]	Nije obavezno: Poliranje u 1 koraku s pomoću OptraGloss® [1], [3]	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [1], [3]	Poliranje u 1 koraku s pomoću OptraGloss® [1], [3]	Poliranje u 1 koraku s pomoću OptraGloss® [1], [3]
Kristalizacija ili sinteriranje	 Programat® CS6		Općenite napomene – Potrebno je pridržavati se odgovarajućih napomena proizvođača brusnih alata o pravilnoj uporabi, npr. o brzini. – Koristite lagani pritisak tijekom obrade, bez obzira na materijal, kako biste izbjegli pregrijavanje.		
Ispravci	Vrlo precizna dijamantna svrdla [1], [5]	Precizna dijamantna svrdla ili silikonska karbidna svrdla [1], [5]	[1] Suha obrada [2] Mokra obrada [3] Maks. brzina okretanja 10.000 rpm [4] Maks. brzina okretanja 10.000 rpm [5] Maks. brzina okretanja 10.000 rpm		
Poliranje	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [1], [3]	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [1], [3]			



Preporučeni brusni instrumenti



	Pečenje			Poliranje	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litij-disilikatna staklokeramika (LS ₂)	Keramika od cirkonijevog oksida (ZrO ₂)	Leucitna staklokeramika	Kompozit	PMMA
Opsežni ispravci	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]
Manji ispravci	Vrlo precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Vrlo precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Vrlo precizna dijamantna svrdla [2], [4]	Vrlo precizna dijamantna svrdla [2], [4]
Poliranje	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [2], [3]	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [2], [3]	Poliranje u 2 koraka s pomoću OptraGloss® [2], [3]	Poliranje u 1 koraku s pomoću OptraGloss® [2], [3]	Poliranje u 1 koraku s pomoću OptraGloss® [2], [3]
Endo pristup	Srednja dijamantna svrdla	Srednja dijamantna svrdla	Srednja dijamantna svrdla	Srednja dijamantna svrdla	-



Potrebni koraci obrade ovise o odabranoj metodi obrade i moraju se poštivati. Dodatne informacije potražite u uputama za uporabu odgovarajuće metode obrade.



Doporučené brusné nástroje



	Pálení			Leštění	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Sklokeramika na bázi lithium disilikátu (LS ₂)	Keramika na bázi oxidu zirkoničitého (ZrO ₂)	Leucitová sklokeramika	Kompozitní materiál	PMMA
Vyhlazení napojovacího bodu	Jemné diamantové brousky nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo jemné tvrdokovové frézy [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	Jemné diamantové brousky [1], [5]	Tvrdokovové frézy s křížovými břity [1]
Dokončení	Jemné diamantové brousky nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo jemné tvrdokovové frézy nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	Jemné diamantové brousky [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo tvrdokovové frézy s křížovými břity [1]
Leštění	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]	Volitelné: Jednokrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]	Jednokrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]	Jednokrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]
Krystalizace nebo sintrování	 Programat® CS6		Všeobecné poznámky – Musí být dodrženy příslušné pokyny výrobce brusných nástrojů týkající se správného použití, např. rychlost. – Při zpracování vyvíjejte lehký tlak bez ohledu na materiál, aby se zamezilo přehřátí.		
Korekce	Extra jemné diamantové brousky [1], [5]	Jemné diamantové brousky nebo silicokarbidové kameny [1], [5]	[1] Suché zpracování [2] Mokrý zpracování [3] Otáčky max. 10 000 ot./min [4] Otáčky max. 15 000 ot./min [5] Otáčky max. 20 000 ot./min		
Leštění	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [1], [3]			



Doporučené brusné nástroje



	Pálení			Leštění	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Sklokeramika na bázi lithium disilikátu (LS ₂)	Keramika na bázi oxidu zirkoničitého (ZrO ₂)	Leucite glass-ceramics	Composite	PMMA
Rozsáhlé korekce	Jemné diamantové brousky [2], [4]	Jemné diamantové brousky [2], [4]	Jemné diamantové brousky [2], [4]	Jemné diamantové brousky [2], [4]	Jemné diamantové brousky [2], [4]
Drobné korekce	Extra jemné diamantové brousky [2], [4]	Jemné diamantové brousky [2], [4]	Extra jemné diamantové brousky [2], [4]	Extra jemné diamantové brousky [2], [4]	Extra jemné diamantové brousky [2], [4]
Leštění	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [2], [3]	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [2], [3]	Dvukrokové leštění pomocí OptraGloss® [2], [3]	Jednokrokové leštění pomocí OptraGloss® [2], [3]	Jednokrokové leštění pomocí OptraGloss® [2], [3]
Endo přístup	Střední diamantové brousky	Střední diamantové brousky	Střední diamantové brousky	Střední diamantové brousky	-



Nezbytné kroky zpracování závisí na zvolené metodě zpracování a musí být dodrženy. Více informací naleznete v návodu k použití jednotlivých metod zpracování.



Odporúčané brúsne nástroje



	Vypal'ovanie		Leštenie		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Sklokeramika z kremičitanu lítneho (LS ₂)	Keramika z oxidu zirkoničitého (ZrO ₂)	Leucitová sklokeramika	Kompozit	PMMA
Vyhľadanie bodu pripojenia	Jemné diamantové frézy alebo frézy z karbidu kremíka [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo jemné frézy z karbidu volfrámu [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo frézy z karbidu kremíka [1], [5]	Jemné diamantové frézy 1) 5) [1], [5]	Priečne frézy z karbidu volfrámu [1]
Konečná úprava	Jemné diamantové frézy alebo frézy z karbidu kremíka [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo jemné frézy z karbidu volfrámu alebo frézy z karbidu kremíka [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo frézy z karbidu kremíka [1], [5]	Jemné diamantové frézy [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo priečne frézy z karbidu volfrámu [1]
Leštenie	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 	Voliteľne: 1-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 	1-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 	1-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3]
Kryštalizácia alebo spekanie	 Programat® CS6		Všeobecné poznámky – Musia sa dodržiavať príslušné indikácie výrobcu brúsneho náradia o vhodnom použití, napr. otáčky. – Pri spracovaní používajte mierny prítlak bez ohľadu na materiál, aby ste predišli prehriatiu.		
Korekcie	Extra-jemné diamantové frézy [1], [5]	Jemné diamantové frézy alebo frézy z karbidu kremí [1], [5]	^[1] Suchý postup ^[2] Vlhký postup ^[3] Rýchlosť otáčania max. 10 000 ot./min ^[4] Rýchlosť otáčania max. 15 000 ot./min ^[5] Rýchlosť otáčania max. 20 000 ot./min		
Leštenie	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [1], [3] 			

Odporúčané brúsne nástroje



	Vypal'ovanie			Leštenie	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Sklokeramika z kremičitanu lítneho (LS ₂)	Keramika z oxidu zirkoničitého (ZrO ₂)	Leucitová sklokeramika	Kompozit	PMMA
Rozsiahle korekcie	Jemné diamantové frézy [2], [4]	Jemné diamantové frézy [2], [4]	Jemné diamantové frézy [2], [4]	Jemné diamantové frézy [2], [4]	Jemné diamantové frézy [2], [4]
Drobné korekcie	Extra-jemné diamantové frézy [2], [4]	Jemné diamantové frézy [2], [4]	Extra-jemné diamantové frézy [2], [4]	Extra-jemné diamantové frézy [2], [4]	Extra-jemné diamantové frézy [2], [4]
Leštenie	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [2], [3]	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [2], [3]	2-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [2], [3]	1-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [2], [3]	1-stupňové leštenie použitím OptraGloss® [2], [3]
Endo prístup	Stredné diamantové frézy	Stredné diamantové frézy	Stredné diamantové frézy	Stredné diamantové frézy	-



Potrebné kroky spracovania závisia od zvolenej metódy spracovania a musia sa dodržiavať. Ďalšie informácie nájdete v návodoch na použité jednotlivých postupov spracovania.



Javasolt csiszolóeszközök



	Égetés		Polírozás		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lítium-diszilikát üvegkerámiák (LS ₂)	Cirkónium-oxid kerámiák (ZrO ₂)	Leucit üvegkerámiák	Kompozit	PMMA (polimetil-metakrilát)
Simítsa el az érintkezési pontot	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy finom szemcsésű volfram-karbid [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [1], [5]	Harántvágott volfram-karbid fűrő [1]
Finírozás	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy finom szemcsésű volfram-karbid fűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy harántvágott volfram-karbid fűrők [1]
Polírozás	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]	Választható: 1 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]	2 lépéses polírozás az OptraGloss® használatával [1], [3]	1 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]	1 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]
Krisztallizáció vagy szinterelés	 Programat® CS6		Általános megjegyzések – A gyártónak a csiszolóeszközök megfelelő használatra (pl. sebesség) vonatkozó előírásait be kell tartani. – Függetlenül a felhasznált anyag jellegétől, a feldolgozás során enyhe nyomást kell rá gyakorolni a túlmelegedés elkerülése érdekében.		
Korrektciók	Extra finom szemcsésű gyémántfűrők [1], [5]	Finom szemcsésű gyémántfűrők vagy szilikon-karbid fűrők [1], [5]	^[1] Száraz feldolgozás ^[2] Nedves feldolgozás ^[3] Forgási sebesség max. 10 000 rpm ^[4] Forgási sebesség max. 15 000 rpm ^[5] Forgási sebesség max. 20 000 rpm		
Polírozás	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [1], [3]			

Javasolt csiszolóeszközök



	Égetés			Polírozás	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lítium-diszilikát üvegkerámiák (LS ₂)	Cirkónium-oxid kerámiák (ZrO ₂)	Leucit üvegkerámiák	Kompozit	PMMA (polimetil-metakrilát)
Kiterjedt korrekciók	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]
Kisebb korrekciók	Extra finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Extra finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Extra finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]	Extra finom szemcsésű gyémántfűrők [2], [4]
Polírozás	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [2], [3] 	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [2], [3] 	2 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [2], [3] 	1 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [2], [3] 	1 lépéses polírozás OptraGloss® használatával [2], [3]
Endo access (fűrők)	Közepes gyémántfűrők	Közepes gyémántfűrők	Közepes gyémántfűrők	Közepes gyémántfűrők	-



A feldolgozás szükséges lépései a választott feldolgozási módszertől függenek, és ezeket be kell tartani. További információért kérjük, olvassa el az egyes feldolgozási módszerek használati utasítását.



Препоручени инструменти за брушење



	Печење		Полирање		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Стакло-керамика од литијум-дисиликата (LS ₂)	Керамика од цирконијум-диоксида (ZrO ₂)	Стакло и керамика од леуцита	Композит	PMMA
Равнање тачке причвршћивања	Фини дијамантски борери или борери од силицијум-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери или фини борери од волфрам-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери или борери од силицијум-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери [1], [5]	Попречни борери од волфрам-карбида [1]
Финиширање	Фини дијамантски борери или борери од силицијум-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери, фини борери од волфрам-карбида или борери од силицијум-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери или борери од силицијум-карбида [1], [5]	Фини дијамантски борери [1], [5]	Фини дијамантски борери или попречни борери од волфрам-карбида [1]
Полирање	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® [1], [3]	Опционално: Полирање у 1 кораку помоћу OptraGloss-a® [1], [3]	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® [1], [3]	Полирање у 1 кораку помоћу OptraGloss-a® [1], [3]	Полирање у 1 кораку помоћу OptraGloss-a® [1], [3]
Кристализација или синтеровање	 Programat® CS6		Опште напомене – Неопходно је поштовати упутства произвођача инструмената за брушење која се односе на правилно коришћење, нпр. брзину. – Да бисте избегли прегревање, примените благ притисак приликом обраде, без обзира на материјал.		
Корекције	Изузетно фини дијамантски борери [1], [5]	Фини дијамантски борери или борери од силицијум-карбида [1], [5]	^[1] Сува обрада ^[2] Мокра обрада ^[3] Максимална брзина ротирања: 10.000 о/м ^[4] Максимална брзина ротирања: 15.000 о/мин ^[5] Максимална брзина ротирања: 20.000 о/мин		
Полирање	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® [1], [3]	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® [1], [3]			



Препоручени инструменти за брушење



	Печење			Полирање	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Стакло-керамика од литијум-дисиликата (LS ₂)	Керамика од цирконијум-диоксида (ZrO ₂)	Стакло и керамика од леуцита	Композит	PMMA
Велике корекције	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>
Мање корекције	Изузетно фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Изузетно фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Изузетно фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>	Изузетно фини дијамантски борери <small>[2], [4]</small>
Полирање	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® <small>[2], [3]</small> 	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® <small>[2], [3]</small> 	Полирање у 2 корака помоћу OptraGloss-a® <small>[2], [3]</small> 	Полирање у 1 кораку помоћу OptraGloss-a® <small>[2], [3]</small> 	Полирање у 1 кораку помоћу OptraGloss-a® <small>[2], [3]</small>
Ендодонтски приступ	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



Пратите кораке потребне за обраду који зависе од изабраног метода обраде. Додатне информације о потражити у упутствима за употребу за појединачне методе обраде.

Препорачани инструменти за стружење



	Печење		Полирање		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Литиум дисиликат стаклена керамика (LS ₂)	Керамика од циркониум оксид (ZrO ₂)	Леуцит стаклена керамика	Композит	PMMA
Измазнување на точката на поврзување	Фини дијамантски борери или борери од силициум карбид ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или фини волфрам-карбидни борери ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или борери од силициум карбид ^{[1], [5]}	Фини дијамантски боре ^{[1], [5]}	Напречни волфрам-карбидни бор ^[1]
Финиширање	Фини дијамантски борери или борери од силициум карб ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или фини волфрам-карбидни борери или борери од силициум карбид ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или борери од силициум карбид ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или напречни волфрам-карбидни борери ^[1]
Полирање	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Опционално: Полирање во 1 чекор со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Полирање во 1 чекор со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Полирање во 1 чекор со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]}
Кристализација или синтерирање	 Programat® CS6		Општи напомени – Мора да се почитуваат соодветните индикации на производителот на алатките за стружење за соодветна употреба, т.е. брзина. – Користете мал притисок за време на обработката, без оглед на материјалот, за да избегнете прегревавање.		
Корекции	Екстра фини дијамантски борери ^{[1], [5]}	Фини дијамантски борери или борери од силициум карби ^{[1], [5]}	^[1] Сува обработка ^[2] Влажна обработка ^[3] Макс. брзина на ротација 10 000 rpm ^[4] Макс. брзина на ротација 15 000 rpm ^[5] Макс. брзина на ротација 20 000 rpm		
Полирање	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® ^{[1], [3]} 			

Препорачани инструменти за стружење



	Печење			Полирање	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Литиум дисиликат стаклена керамика (LS ₂)	Керамика од циркониум оксид (ZrO ₂)	Леуцит стаклена керамика	Композит	PMMA
Екстензивни корекции	Фини дијамантски борери [2], [4]	Фини дијамантски борери [2], [4]	Фини дијамантски борери [2], [4]	Фини дијамантски борери [2], [4]	Фини дијамантски борери [2], [4]
Мали корекции	Екстра фини дијамантски борери [2], [4]	Фини дијамантски борери [2], [4]	Екстра фини дијамантски борери [2], [4]	Екстра фини дијамантски борери [2], [4]	Екстра фини дијамантски борери [2], [4]
Полирање	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® [2], [3] 	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® [2], [3] 	Полирање во 2 чекори со употреба на OptraGloss® [2], [3] 	Полирање во 1 чекор со употреба на OptraGloss® [2], [3] 	Полирање во 1 чекор со употреба на OptraGloss® [2], [3]
Ендо пристап	Средни дијамантски борери	Средни дијамантски борери	Средни дијамантски борери	Средни дијамантски борери	-



Потребните чекори за обработка зависат од избраниот метод на обработка и треба да се почитуваат. За понатамошни информации погледнете го упатството за употреба за посебните методи на обработка.

Препоръчителни шлифовъчни инструменти

ЕКСТРА-ОРАЛНО

	Изпичане		Полиране		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Литиево-дисиликатна стъклокерамика (LS ₂)	Циркониево-оксидна керамика (ZrO ₂)	Стъклокерамика с левцит	Композитен материал	ПОЛИМЕТИЛМЕТАКРИЛАТ (PMMA)
Заглаждане точката на закрепване на леяка.	Фини диамантени борери или силициево-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери или фини волфрамово-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери или силициево-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери [1], [5]	Напречно набраздени волфрамово-карбидни борери [1]
Завършване	Фини диамантени борери или силициево-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери или фини волфрамово-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери или силициево-карбидни борери [1], [5]	Фини диамантени борери [1], [5]	Фини диамантени борери или напречно набраздени волфрамово-карбидни борери [1]
Полиране	Двустъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 	По избор: Едностъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 	Двустъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 	Едностъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 	Едностъпково полиране с OptraGloss® [1], [3]
Кристализиране или синтероване	 Programat® CS6		Общи бележки – Трябва да се спазват съответните показания на производителя на полирните елементи за правилна употреба, напр. тези за скорост. – Моля, използвайте лек натиск по време на обработка, независимо от материала, за да избегнете прегряване.		
Корекции	Много фини диамантени борери [1], [5]	Фини диамантени борери или силициево-карбидни борери [1], [5]	^[1] Суха обработка ^[2] Мокра обработка ^[3] Скорост на въртене макс. 10 000 rpm ^[4] Скорост на въртене макс. 15 000 rpm ^[5] Скорост на въртене макс. 20 000 rpm		
Полиране	Двустъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 	Двустъпково полиране с OptraGloss® [1], [3] 			

CE 0123



Manufacturer
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2 | 9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclar.com



See Instructions

Date information prepared: 2022-04-08, Rev. 2
BG

Препоръчителни шлифовъчни инструменти



	Изпичане			Полиране	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Литиево-дисиликатна стъклокерамика (LS ₂)	Циркониево-оксидна керамика (ZrO ₂)	Стъклокерамика с левцит	Композитен материал	ПОЛИМЕТИЛМЕТАКРИЛАТ (PMMA)
Обширни корекции	Фини диамантени борери [2], [4]	Фини диамантени борери [2], [4]	Фини диамантени борери [2], [4]	Фини диамантени борери [2], [4]	Фини диамантени борери [2], [4]
Минимални корекции	Много фини диамантени борери [2], [4]	Фини диамантени борери [2], [4]	Много фини диамантени борери [2], [4]	Много фини диамантени борери [2], [4]	Много фини диамантени борери [2], [4]
Полиране	Двустъпково полиране с OptraGloss® [2], [3]	Двустъпково полиране с OptraGloss® [2], [3]	Двустъпково полиране с OptraGloss® [2], [3]	Едностъпково полиране с OptraGloss® [2], [3]	Едностъпково полиране с OptraGloss® [2], [3]
Ендодонтски достъп	Средни диамантени борери	Средни диамантени борери	Средни диамантени борери	Средни диамантени борери	-



Необходимите стъпки на обработка зависят от избрания метод на обработка и трябва да се спазват. За повече информация вижте инструкциите за употреба на индивидуалните методи за обработка.



Instrumentet e rekomanduara gërryese



	Glazurimi			Lustrimi	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Qeramikë qelqi disilikati litiumi (LS ₂)	Qeramikë oksidi zirkoni (ZrO ₂)	Qeramikë qelqi leuciti	Kompozit	PMMA
Smusimi i pikës së bashkimit	Freza të imëta diamanti ose freza karbiti volframi [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza të imëta karbiti volframi [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza kabriti silikoni [1], [5]	Freza të imëta diamanti [1], [5]	Freza tërthore karbiti volframi [1]
Lëmimi	Freza të imëta diamanti ose freza karbiti silikoni [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza të imëta karbiti volframi ose freza karbiti silikoni [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza karbiti silikoni [1], [5]	Freza të imëta diamanti [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza tërthore karbiti volframi [1]
Lustrimi	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [1], [3]	Opsionale: Lustrim 1-hapësh me OptraGloss® [1], [3]	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [1], [3]	Lustrim 1-hapësh me OptraGloss® [1], [3]	Lustrim 1-hapësh me OptraGloss® [1], [3]
Kristalizim ose aglomerim	 Programat® CS6			Shënime të përgjithshme <ul style="list-style-type: none"> Duhet respektuar indikacionet përkatëse të prodhuesit të instrumenteve gërryese për përdorimin e duhur, p.sh. shpejtësinë. Përdorni presion të lehtë gjatë përpunimit, pavarësisht materialit, për të shmangur mbinxhjen. 	
Korrigjime	Freza ekstra të imëta diamanti [1], [5]	Freza të imëta diamanti ose freza karbiti silikoni [1], [5]	^[1] Përpunim në të thatë ^[2] Përpunim në të njomë ^[3] Shpejtësia maks. rrotulluese 10 000 rpm ^[4] Shpejtësia maks. rrotulluese 15 000 rpm ^[5] Shpejtësia maks. rrotulluese 20 000 rpm		
Lustrimi	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [1], [3]	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [1], [3]			



Instrumentet e rekomanduara gërryese

	Glazurimi			Lustrimi	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Qeramikë qelqi disilikati litiumi (LS ₂)	Qeramikë oksidi zirkoni (ZrO ₂)	Qeramikë qelqi leuciti	Kompozit	PMMA
Korrigjime të mëdha	Freza të imëta diamanti [2], [4]	Freza të imëta diamanti [2], [4]	Freza të imëta diamanti [2], [4]	Freza të imëta diamanti [2], [4]	Freza të imëta diamanti [2], [4]
Korrigjime të vogla	Freza ekstra të imëta diamanti [2], [4]	Freza të imëta diamanti [2], [4]	Freza ekstra të imëta diamanti [2], [4]	Freza ekstra të imëta diamanti [2], [4]	Freza ekstra të imëta diamanti [2], [4]
Lustrimi	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [2], [3]	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [2], [3]	Lustrim 2-hapësh me OptraGloss® [2], [3]	Lustrim 1-hapësh me OptraGloss® [2], [3]	Lustrim 1-hapësh me OptraGloss® [2], [3]
Hyrje së brendshmi	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



Hapat e nevojshëm të përpunimit varen nga mënyra e zgjedhur e përpunimit dhe duhen respektuar. Për informacion të mëtejshëm shihni udhëzimet e përdorimit të mënyrave individuale të përpunimit.

Instrumente de șlefuit recomandate



	Ardere		Lustruire		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ceramică vitroasă pe bază de disilicat de litiu (LS ₂)	Ceramică pe bază de oxid de zirconiu (ZrO ₂)	Ceramică vitroasă pe bază de leucit	Compozit	PMMA
Netezirea punctului de atașare	Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine sau pietre fine din carbură de tungsten ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine ^{[1], [5]}	Freze din carbură de tungsten ^[1]
Finisare	Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine, freze sau pietre fine din carbură de tungsten sau carbură de siliciu ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine sau freze din carbură de tungsten ^[1]
Lustruire	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Opțional: Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]}
Cristalizare sau sinterizare	 Programat® CS6		Observații generale – Respectați indicațiile producătorului instrumentelor de șlefuit privind utilizarea corectă, de ex. viteza de rotație. – Utilizați o presiune redusă la prelucrare indiferent de material pentru a evita supraîncălzirea.		
Corecturi	Freze diamantate extra-fine ^{[1], [5]}	Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu ^{[1], [5]}	^[1] Prelucrare uscată ^[2] Prelucrare umedă ^[3] Viteză maximă de rotație 10.000 rpm ^[4] Viteză maximă de rotație 15.000 rpm ^[5] Viteză maximă de rotație 20.000 rpm		
Lustruire	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® ^{[1], [3]} 			

Instrumente de șlefuit recomandate



	Ardere			Lustruire	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ceramică vitroasă pe bază de disilicat de litiu (LS ₂)	Ceramică pe bază de oxid de zirconiu (ZrO ₂)	Ceramică vitroasă pe bază de leucit	Compozit	PMMA
Corecturi extinse	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>
Corecturi minore	Freze diamantate extra-fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate extra-fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate extra-fine <small>[2], [4]</small>	Freze diamantate extra-fine <small>[2], [4]</small>
Lustruire	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss® <small>[2], [3]</small>	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss® <small>[2], [3]</small>
Acces endodontic	Freze diamantate medii	Freze diamantate medii	Freze diamantate medii	Freze diamantate medii	-



Pașii de prelucrare necesari depind de metoda de prelucrare aleasă și trebuie respectați. Pentru informații suplimentare, consultați Instrucțiunile de utilizare ale metodelor de prelucrare individuale.

Рекомендовані шліфувальні інструменти



	Випалювання		Полірування		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Склокераміка з дисилікату літію (LS ₂)	Кераміка з оксиду цирконію (ZrO ₂)	Склокераміка з лейциту	Композит	ПММА
Розгладження точки кріплення	Дрібнозернисті алмазні бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори або дрібнозернисті карбід-вольфрамові бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори [1], [5]	Конусоподібні карбід-вольфрамові борибурс [1]
Остаточна обробка	Дрібнозернисті алмазні бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори, дрібнозернисті карбід-вольфрамові бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори або конусоподібні карбід-вольфрамові бори [1]
Полірування	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]	Необов'язкові дії: Одноетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]	Одноетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]	Одноетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]
Кристалізація або синтеризація	 Programat® CS6		Загальні примітки – Слід дотримуватися відповідних указівок виробника щодо належного використання шліфувальних інструментів, наприклад указівок щодо швидкості. – Застосовуйте легкий тиск під час обробки, незалежно від матеріалу, щоб уникнути перегріву.		
Корекції	Екстрадрібнозернисті алмазні бори [1], [5]	Дрібнозернисті алмазні бори або карбід-кремнієві бори [1], [5]	⁽¹⁾ Суха обробка ⁽²⁾ Волога обробка ⁽³⁾ Максимальна швидкість обертання: 10 000 об/хв ⁽⁴⁾ Максимальна швидкість обертання: 15 000 об/хв ⁽⁵⁾ Максимальна швидкість обертання: 20 000 об/хв		
Полірування	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [1], [3]			

Рекомендовані шліфувальні інструменти



	Випалювання			Полірування	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Склокераміка з дисилікату літію (LS ₂)	Кераміка з оксиду цирконію (ZrO ₂)	Склокераміка з лейциту	Композит	ПММА
Детальні корекції	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]
Незначні корекції	Екстрадрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Дрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Екстрадрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Екстрадрібнозернисті алмазні бори [2], [4]	Екстрадрібнозернисті алмазні бори [2], [4]
Полірування	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [2], [3]	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [2], [3]	Двоетапне полірування за допомогою OptraGloss® [2], [3]	Одноетапне полірування за допомогою OptraGloss® [2], [3]	Одноетапне полірування за допомогою OptraGloss® [2], [3]
Ендодонтичний доступ	Середньозернисті алмазні бори	Середньозернисті алмазні бори	Середньозернисті алмазні бори	Середньозернисті алмазні бори	-



Необхідні етапи обробки залежать від обраного методу обробки й мають бути дотримані. Додаткову інформацію див. в інструкції про порядок застосування певних методів обробки.



Soovitatud lihvimisinstrumendid



	Põletamine			Poleerimine	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Liitium-disilikaatklaaskeraamika (LS ₂)	Tsirkooniumoksiidkeraamika (ZrO ₂)	Leutsiitklaaskeraamika	Komposiit	PMMA
Kinnituskoha tasandamine	Peen teemantpuur või ränikarbiidist puur [1], [5]	Peen teemantpuur või volframkarbiidist puur [1], [5]	Peen teemantpuur või ränikarbiidist puur [1], [5]	Peen teemantpuur [1], [5]	Ristlõikeline volframkarbiidist puur [1]
Viimistlus	Peen teemantpuur või ränikarbiidist puur [1], [5]	Peen teemantpuur või volframkarbiidist puur või ränikarbiidist [1], [5]	Peen teemantpuur või ränikarbiidist puur [1], [5]	Peen teemantpuur [1], [5]	Peen teemantpuur või ristlõikeline volframkarbiidist puur [1]
Poleerimine	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]	Valikuline: Üheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]	Üheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]	Üheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]
Kristalliseerimine või paagutamine	 Programat® CS6		Üldine teave – Järgida tuleb lihvimisinstrumentide tootja vastavaid näidustusi ettenähtud kasutuse kohta, nt pöörete arvu. – Ülekuumenemise vältimiseks kasutage materjalist olenemata töötlemise ajal kergest survet.		
Korrigeerimine	Eriti peen teemantpuur [1], [5]	Peen teemantpuur või ränikarbiidist puur [1], [5]	^[1] Kuivtöötlus ^[2] Märgtöötlus ^[3] Pöörete arv max 10 000 p/min ^[4] Pöörete arv max 15 000 p/min ^[5] Pöörete arv max 20 000 p/min		
Poleerimine	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® [1], [3]			



Soovitatud lihvimisinstrumendid



	Põletamine			Poleerimine	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Liitium-disilikaatklaaskeraamika (LS ₂)	Tsirkooniumoksiidkeraamika (ZrO ₂)	Leutsiitklaaskeraamika	Komposiit	PMMA
Ulatuslik korrigeerimine	Peen teemantp <small>(2), (4)</small>	Peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>
Väiksem korrigeerimine	Eriti peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Eriti peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Eriti peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>	Eeriti peen teemantpuur <small>(2), (4)</small>
Poleerimine	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	Kaheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	Üheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® <small>(2), (3)</small>	Üheastmeline poleerimine vahendiga OptraGloss® <small>(2), (3)</small>
Endodontiline juurdepääs	Keskmine teemantpuur	Keskmine teemantpuur	Keskmine teemantpuur	Keskmine teemantpuur	-



Vajalikud töötlemisetapid olenevad valitud töötlemismeetodist ja neid tuleb järgida. Lisateabe saamiseks lugege iga üksiku töötlemismeetodi kasutusjuhendit.



Ieteicamie slīpēšanas instrumenti



	Apdedzināšana			Pulēšana	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litija disilikāta stikla keramika (LS ₂)	Cirkonija oksīda keramika (ZrO ₂)	Leucīta stikla keramika	Kompozītmateriāls	PMMA
Savienojuma vietas nogludināšana	Smalki dimanta urbji vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai smalki volframa karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji [1], [5]	Šķērseniski volframa karbīda urbji [1]
Apstrāde	Smalki dimanta urbji vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai smalki volframa karbīda urbji, vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai šķērseniski volframa karbīda urbji [1]
Pulēšana	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]	Papildiespēja: Vienpakāpes pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]	Vienpakāpes pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]	Vienpakāpes pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]
Kristalizācija vai saķepināšana	 Programat® CS6		Vispārīgie norādījumi – Ir jārikojas saskaņā ar slīpēšanas instrumentu ražotāja attiecīgajām norādēm par atbilstošu lietojumu, piem., ātrumu. – Apstrādes laikā, lūdzu, izmantojiet vieglu spiedienu neatkarīgi no materiāla, lai novērstu pārkaršanu.		
Koriģēšana	Īpaši smalki dimanta urbji [1], [5]	Smalki dimanta urbji vai silīcija karbīda urbji [1], [5]	^[1] Sausā apstrāde ^[2] Mitrā apstrāde ^[3] Maks. rotācijas ātrums 10 000 apgr./min ^[4] Maks. rotācijas ātrums 15 000 apgr./min ^[5] Maks. rotācijas ātrums 20 000 apgr./min		
Pulēšana	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [1], [3]			

Ieteicamie slīpēšanas instrumenti

	Apdedzināšana			Pulēšana	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Litija disilikāta stikla keramika (LS ₂)	Cirkonija oksīda keramika (ZrO ₂)	Leucīta stikla keramika	Kompozītmateriāls	PMMA
Plašas korekcijas	Smalki dimanta urbji [2], [4]	Smalki dimanta urbji [2], [4]	Smalki dimanta urbji [2], [4]	Smalki dimanta urbji [2], [4]	Smalki dimanta urbji [2], [4]
Nelielas korekcijas	Īpaši smalki dimanta urbji [2], [4]	Smalki dimanta urbji [2], [4]	Īpaši smalki dimanta urbji [2], [4]	Īpaši smalki dimanta urbji [2], [4]	Īpaši smalki dimanta urbji [2], [4]
Pulēšana	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [2], [3] 	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [2], [3] 	Divpakāpju pulēšana, izmantojot OptraGloss® [2], [3] 	Vienpakāpes pulēšana, izmantojot OptraGloss® [2], [3] 	Vienpakāpes pulēšana, izmantojot OptraGloss® [2], [3]
Endodontijas piekļuve	Vidēji dimanta urbji	Vidēji dimanta urbji	Vidēji dimanta urbji	Vidēji dimanta urbji	-



Nepieciešamās apstrādes darbības ir atkarīgas no izvēlētās apstrādes metodes, un ir jārikojas saskaņā ar tām. Papildinformāciju skatiet atsevišķās apstrādes metodēm atbilstošajā lietošanas instrukcijā.



Rekomenduojami šlifavimo instrumentai

Ne
burnoje

	Kepimas		Poliravimas		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ličio disilikato stiklo keramika (LS ₂)	Cirkonio oksido keramika (ZrO ₂)	Leucito stiklo keramika	Kompozitas	PMMA
Tvirtinimo taško išlyginimas	Švelnūs deimantiniai gražtai arba silicio karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba švelnūs volframo karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba silicio karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai [1], [5]	Volframo karbido skerspjuvio gražtai [1]
Apdaila	Švelnūs deimantiniai gražtai arba silicio karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba švelnūs volframo karbido arba silicio karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba silicio karbido gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba skerspjuvio volframo karbido gražtai [1]
Poliravimas	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]	Pasirinktinai: 1 žingsnio poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]	1 žingsnio poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]	1 žingsnio poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]
Kristalizacija arba sukepimas			Bendrosios pastabos		
	Programat® CS6		<ul style="list-style-type: none"> – Turi būti laikomasi atitinkamų gamintojo nurodymų dėl tinkamo šlifavimo įrankių naudojimo, pvz., greičio. – Norėdami išvengti perkaitimo, apdirbdami bet kokią medžiagą stipriai nespauskite. 		
Korekcijos	Ypač švelnūs deimantiniai gražtai [1], [5]	Švelnūs deimantiniai gražtai arba silicio karbido gražtai [1], [5]	^[1] Sausas apdorojimas ^[2] Drėgnas apdorojimas ^[3] Maks. sukimosi greitis 10 000 suk./min. ^[4] Maks. sukimosi greitis 15 000 suk./min. ^[5] Maks. sukimosi greitis 20 000 suk./min.		
Poliravimas	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [1], [3]			

Rekomenduojami šlifavimo instrumentai



	Kepimas			Poliravimas	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Ličio disilikato stiklo keramika (LS ₂)	Cirkonio oksido keramika (ZrO ₂)	Leucito stiklo keramika	Kompozitas	PMMA
Išplėstinės korekcijos	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]
Mažos korekcijos	Ypač švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Ypač švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Ypač švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]	Ypač švelnūs deimantiniai gražtai [2], [4]
Poliravimas	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [2], [3] 	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [2], [3] 	2 žingsnių poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [2], [3] 	1 žingsnio poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [2], [3] 	1 žingsnio poliravimas naudojant „OptraGloss®“ [2], [3]
Prieiga prie endodontinės ertmės	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



Būtinai apdoravimo žingsniai priklauso nuo pasirinkto apdoravimo metodo ir jų turi būti laikomasi. Norėdami gauti daugiau informacijos, skaitykite atskirų apdoravimo būdų naudojimo instrukcijas.

