

Juvora

Instructions for use

CE 0120

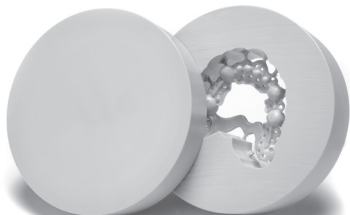
Device: JUVORA™ Dental Disc

an **Invivo** company

2	Dental Prosthesis Forms	33	Norske
3	English	36	Polski
6	Dansk	39	Português
9	Deutsch	42	Româna
12	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	45	Slovenčina
15	Español	48	Suomi
18	Français	51	Svenskt
21	Hrvatski	54	Türk
24	Italiano	57	Lietuviškai
27	Magyar	60	Eesti
30	Nederlands	63	Latviski



1. Telescope



2. Attachment

3. Implant Supported Superstructures



Indications

For the manufacture of frameworks used in the production of:

- i) Full and partial removable dentures and overdentures;
- ii) Implant dentures and implant bars;
- iii) Anterior and posterior crowns, and posterior 3-unit bridges (maximum 1 pontic)

Contraindications

Not to be used in bridges with 2 or more pontics.

Precautions

Follow the milling parameter guidance given in the JUVORA™ processing guide:

- The minimum thickness of secondary crowns and matrix housings should not be less than 0.7 mm
- The minimum thickness for “conventional” retention grids should not be less than 2 mm.

- Minimum size of horizontal retainer in lower jaw 2 mm x 8 mm
- Minimum size of horizontal band in upper jaw 2 mm x 8 mm

Material Information

JUVORA™ dental discs are manufactured from Invibio PEEK polymer

Form:	Solid
Odour:	Odourless.
pH (Value):	Not known.
Boiling Point (°C):	Not known.
Melting Point (°C):	343
Flash Point (°C):	Not known.
Auto Ignition Temperature (°C):	595
Oxidising Properties:	Not applicable.
Vapour Pressure (Pascal):	Not known.
Solubility (Water):	Insoluble.

Processing Instructions

Detailed processing instructions are provided and must be observed by the end users (dental labs and technicians) when milling frameworks from the JUVORA™ dental discs. Dental labs that are supplied with the disc will be certified through Juvora Ltd, a process that involves assessment of their capability to follow the processing guidance to manufacture high quality frameworks and finished dentures where applicable using their existing equipment. This assessment will be completed by Juvora Ltd or their certified milling centres.

Production

JUVORA™ dental discs blanks can only be processed on suitable milling machines with appropriate milling programs. The milling head must be suitable for machining PEEK polymer. Juvora Ltd recommends suitable adaptation of the CAM software by the software manufacturer to allow milling of JUVORA™. For an exact fit, a 5-axis milling machine of stable construction is recommended. Juvora Ltd also recommends cooling the milling head for more accurate milling and to prolong its useful life.*See foot note.

Prosthesis removal from the dental disc

Remove the prosthesis carefully from the blank using a hard metal cutter, and pay particular attention to the edges of the prosthesis.

Finishing

For finishing work, hard metal cross-cut burs are recommended. Plain cross-cut burs or special fine-toothed burs are particularly suitable. Further fine finishing of horizontal bands and retainers can be carried out with a silicon polisher. Before high-gloss polishing, Juvora Ltd recommends brushing on the polishing motor. The device can be polished to a high gloss with a goat hair or cotton wool buffing wheel. For the insides of telescope attachments, Juvora Ltd recommends fine brushes. Use fine (white) polishing paste.

Safety Information

While machining the JUVORA™ dental discs the following safety precautions are recommended:

- Dust mask or dust extraction
- Personal protective equipment (eye protection, gloves)

Storage information

The Juvora™ dental disc should be stored in dry storage and avoid exposure to direct sunlight. The PEEK polymer from which the Juvora™ dental disc is made is stable and can be stored for an extended period of time (10 year shelf life). It has a working temperature range from cryogenic up to 250°C and hence the storage temperature range for the Juvora™ dental disc is any ambient temperature and humidity.

Additional Information

For additional information contact info@Juvoradental.com

*Note: Talk to the manufacturer of your machine about the processing of PEEK. Follow the instructions of your CAM and the manufacturer of your machine relating to the processing of JUVORA™ dental discs.

Indikationer

Til fremstilling af rammer, der anvendes under fremstilling af:

- i) Komplette og partielle udtagelige tandproteser i over- og undermund;
- ii) Implanterede tandproteser og implantatbøjler;
- iii) Anteriore og posteriore kroner og posteriore 3-ledsbroer (maksimalt 1 tand).

Kontraindikationer

Bør ikke anvendes i broer med 2 eller flere tænder.

Forsigtighedsforanstaltninger

Følg retningslinjer for fræsningsparametre, der er angivet i JUVORA™ vejledning:

- Minimumtykkelse for sekundære kroner og matrix-huse må ikke være under 0,7 mm
- Minimumtykkelse for "konventionelle" retentionsbøjler må ikke være under 2 mm

- Minimumstørrelse for horisontal bøjle i underkæbe 2 mm × 8 mm
- Minimumstørrelse for horisontalt bånd i overkæbe 2 mm × 8 mm

Materialeoplysninger

JUVORA™ dentalskiver fremstilles af Invibio PEEK polymer

Form:	Fast
Lugt:	Lugtfri
pH (værdi):	Ukendt
Kogepunkt (°C):	Ukendt
Smeltepunkt (°C):	343
Antændelsepunkt (°C):	Ukendt
Selvantændelsestemperatur (°C):	595
Oxiderende egenskaber:	Ikke relevant
Damptryk (Pascal):	Ukendt
Opløselighed (Vand):	Uopløseligt

Bearbejdningsvejledning

Detaljeret behandlingsvejledning medfølger og skal følges af slutbrugerne (dentallaboratorier og -teknikere) ved fræsning af stativer i JUVORA™ dental-skive. Dentallaboratorier, der udstyres med skiven, vil blive certificeret af Juvora Ltd, en proces der omfatter vurdering af deres evne til at følge behandlingsvejledningen for at fremstille højkvalitetsbøjler og færdige proteser, hvor det er aktuelt, ved hjælp af deres eksisterende udstyr. Denne vurdering vil blive gennemført af Juvora Ltd eller deres certificerede fræsecentre.

Fremstilling

JUVORA™ dental-skiveemner kan kun behandles på egnede fræsemaskiner med egnede fræseprogrammer. Fræsehovedet skal være egnet til bearbejdning af PEEK polymer. Juvora Ltd anbefaler passende tilpasning af CAM-software fra software-producenten for at muliggøre fræsning af JUVORA™ denta-skive. For en nøjagtig tilpasning anbefales en 5-akset fræsemaskine med stabil konstruktion. Juvora Ltd anbefaler også køling af fræsehovedet for mere nøjagtig fræsning og for at forlænge dets levetid.*Se fodnote.

Udtagning af protesen fra dentalskiven

Udtag protesen forsigtigt fra emnet med en hårdmetalskærer og vær specielt opmærksom på kanterne af protesen.

Polering

Ved poleringsarbejde anbefales det at anvende hårdmetalkrydsbor. Almindelige krydsbor eller specielle fintandede bor er særligt velegnede. Yderligere finpolering af horisontale bånd og bøjler kan udføres med silikone-polererhoved. Før højglanspolering anbefaler Juvora at børste på poleremotoren. Anordningen kan poleres op til højglans ved hjælp af et gedehårs- eller bomuldspolerehjul. Til indersiden af teleskopmonterede implantater anbefaler Juvora Ltd fine børster. Brug fin (hvid) polerepasta.

Sikkerhedsinformation

Under bearbejdning af JUVORA™ dental-skive anbefales følgende sikkerhedsforanstaltninger:

- Støvmaske eller støvudsugning
- Personligt beskyttelsesudstyr (øjenskyttelse, handsker)

*Bemærk: Tal med producenten af din maskine om behandling af PEEK. Følg vejledningen til dit CAM-udstyr og fra producenten af din maskine med hensyn til behandling af JUVORA™ dental-skive

Opbevaringsinformation

JUVORA™ dental-skive skal opbevares tørt og beskyttet mod direkte sollys. PEEK polymer som JUVORA™ dental-skive er fremstillet af, er stabilt og kan opbevares over en længere periode (10 års holdbarhed). Det har et arbejdstemperaturområde fra kryogent op til 250 °C, og derfor er opbevaringstemperaturområdet for JUVORA™ dental-skive enhver normal omgivende temperatur og fugtighed.

Yderligere oplysninger

For yderligere oplysninger kontaktes info@Juvoradental.com.

Anwendungsgebiete

Zur Herstellung von Gerüsten zur Produktion von:

- i) vollständig und teilweise herausnehmbarem Zahnersatz,
- ii) Implantat getragener Zahnersatz und Implantat getragener Steg,
- iii) Front- und Seitenzahnkronen sowie dreigliedrigen Seitenzahnbrücken (mit maximal einem Zwischenglied).

Gegenanzeigen

Nicht zur Verwendung für Brücken mit 2 oder mehr Zwischengliedern bestimmt.

Vorsichtsmaßnahmen

Beachten Sie bitte die Hinweise zu den Schleifparametern in der Juvora™ Bearbeitungsanleitung:

- Die Mindestdicke von sekundären Kronen und Matrixgehäusen sollte nicht weniger als 0,7 mm betragen.

- Die Mindestdicke von „konventionellen“ Lochretentionen sollte nicht weniger als 2 mm betragen.
- Die Mindestgröße des horizontalen Retainers im Unterkiefer beträgt 2 mm x 8 mm.
- Die Mindestgröße des horizontalen Bands im Oberkiefer beträgt 2 mm x 8 mm.

Materialinformation

JUVORA™ dentalscheiben bestehen aus Invisio PEEK Polymer

Form:	Massiv
Geruch:	Geruchlos.
pH (-Wert)	Unbekannt.
Kochpunkt (°C):	Unbekannt.
Schmelzpunkt (°C):	343
Flammpunkt (°C):	Unbekannt.
Selbstentzündungstemperatur (°C):	595
Oxidierende Eigenschaften:	Nicht zutreffend.
Dampfdruck (Pascal):	Unbekannt.
Löslichkeit (Wasser):	Unlöslich.

Hinweise zur Bearbeitung

Ausführliche Bearbeitungsanweisungen werden mitgeliefert und müssen beim Schleifen von Gerüsten mithilfe der JUVORA™ dentalscheiben von den Endnutzern (Dentallabors und Zahntechniker) beachtet werden. Dentallabors, die die Schleifscheibe erhalten, werden von Juvora Ltd zertifiziert. Im Rahmen dieses Verfahrens wird überprüft, wie gut sie die Bearbeitungshinweise zur Herstellung von hochwertigen Gerüsten und ggf. fertigem Zahnersatz unter Verwendung der vorhandenen Ausrüstung befolgen können. Diese Bewertung wird von Juvora Ltd oder deren zertifizierten Schleifzentren durchgeführt.

Produktion

JUVORA™ dentalscheiben-Rohlinge können nur auf geeigneten Schleifmaschinen mit entsprechenden Schleifprogrammen bearbeitet werden. Der Schleifkopf muss zum Schleifen von

PEEK polymer geeignet sein. Juvora Ltd empfiehlt die angemessene Anpassung der CAM-Software durch den Software-Hersteller zum Schleifen von JUVORA™ dentalscheiben. Für exakte Anpassung wird eine fünffachsigte Schleifmaschine stabiler Bauart empfohlen. Juvora Ltd empfiehlt auch die Kühlung des Schleifkopfes für präziseres Schleifen und zur Verlängerung der Nutzungsdauer. *Siehe Fußnote.

Entfernung der Prothese von der Dentalscheibe

Entfernen Sie die Prothese vorsichtig mit einem harten Metallschneider aus dem Rohling und achten Sie dabei besonders auf die Prothesenränder.

Nachbearbeitung

Zur Nachbearbeitung empfiehlt sich die Verwendung von Querhiebbohrern aus Hartmetall. Besonders geeignet sind glatte Querhiebbohrer oder

spezielle, feingezahnte Bohrer. Die weitere Feinbearbeitung kann mit einem Silikonpolierer durchgeführt werden. JUVORA™ empfiehlt vor der Hochglanzpolierung eine Polierung mittels Bürste am Poliermotor. Die Hochglanzpolierung des Produkts kann mit einer Schwabbelnscheibe aus Ziegenhaar oder Baumwolle erfolgen. Für die Innenflächen von Teleskoparbeiten empfiehlt Juvora Ltd die Verwendung feiner Bürsten. Verwenden Sie feine (weiße) Polierpaste.

Sicherheitsangaben

Bei der Bearbeitung der JUVORA™ dentalscheiben werden die folgenden Sicherheitsvorkehrungen empfohlen:

- Staubmaske oder Staubabsaugung
- Personenschutzrüstung (Augenschutz, Handschuhe)

Hinweise zur Aufbewahrung

Juvora™ dentalscheiben sollten trocken und vor direktem Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden. Das polymer PEEK, aus dem die JUVORA™ dentalscheiben gefertigt werden, ist stabil und kann langfristig gelagert werden (Dauer der Haltbarkeit: 10 Jahre). Der Verarbeitungstemperaturbereich reicht von Tiefsttemperaturen bis 250 °C, sodass die JUVORA™ dentalscheiben bei beliebiger Umgebungstemperatur und -feuchte gelagert werden können.

Weitere Informationen

Weitere Informationen erhalten Sie von info@Juvoradental.com.

*Hinweis: Sprechen Sie mit dem Hersteller Ihres Geräts über die Bearbeitung von PEEK. Befolgen Sie die Anweisungen Ihres CAM-Systems und des Herstellers Ihres Geräts bezüglich der Bearbeitung der JUVORA™ dentalscheibe.

Ενδείξεις

Για την κατασκευή σκελετών που χρησιμοποιούνται στην παραγωγή:

- i) Πλήρων και μερικών αφαιρούμενων οδοντοστοιχιών και επένθετων οδοντοστοιχιών,
- ii) Οδοντοστοιχιών επί εμφυτευμάτων και μπαρών εμφυτεύματος,
- iii) Πρόσθιων ή οπίσθιων στεφανών, καθώς και οπίσθιων γεφυρών 3 τεμαχίων (1 γεφύρωμα κατά το μέγιστο).

Αντενδείξεις

Να μη χρησιμοποιηθεί σε γέφυρες με 2 ή περισσότερα γεφυρώματα.

Προφυλάξεις

Ακολουθήστε τις οδηγίες σχετικά με τις παραμέτρους χηλοστών που παρέχονται στον οδηγό της JUVORA™:

- Το ελάχιστο πάχος για τις δευτερεύουσες στεφάνες και τα περιβλήματα μήτρας δεν πρέπει να είναι μικρότερο των 0,7 mm

- Το ελάχιστο πάχος για τα «συμβατικά» συγκρατητικά πλέγματα δεν πρέπει να είναι μικρότερο των 2 mm
- Ελάχιστο μέγεθος για τον οριζόντιο συγκρατητήρα στην κάτω γνάθο 2 mm x 8 mm
- Ελάχιστο μέγεθος για τον οριζόντιο δακτύλιο στην άνω γνάθο 2 mm x 8 mm

Πληροφορίες για το υλικό

Οι οδοντοτεχνικοί δίσκοι JUVORA™ κατασκευάζονται από πολυμερές PEEK της εταιρίας Invinbio

Μορφή:	Συμπαγής
Οσμή:	Άοσμο.
pH (Τιμή):	Άγνωστο.
Σημείο βρασμού (°C):	Άγνωστο.
Σημείο τήξης (°C):	343
Σημείο ανάφλεξης (°C):	Άγνωστο.
Θερμοκρασία αυτανάφλεξης (°C):	595
Οξειδωτικές ιδιότητες:	Μη εφάρμοστεό.
Τάση ατμών (Pascal):	Άγνωστη.
Διαλυτότητα (νερό):	Αδιάλυτο.

Οδηγίες κατεργασίας

Παρέχονται αναλυτικές οδηγίες κατεργασίας οι οποίες πρέπει να τηρούνται από τους τελικούς χρήστες (οδοντοτεχνικά εργαστήρια και οδοντοτεχνίτες) κατά το φρεζάρισμα σκελετών από τον οδοντοτεχνικό δίσκο JUVORA™. Τα οδοντοτεχνικά εργαστήρια που προμηθεύονται το δίσκο πιστοποιούνται από την Juvora Ltd, με μια διαδικασία που περιλαμβάνει την αξιολόγηση της ικανότητάς τους να ακολουθούν την καθοδήγηση κατεργασίας για την κατασκευή σκελετών υψηλής ποιότητας και τελικών οδοντοστοιχιών, όποτε απαιτείται, χρησιμοποιώντας τον υφιστάμενο εξοπλισμό τους. Αυτή η αξιολόγηση διεκπεραιώνεται από την Juvora Ltd ή από τα πιστοποιημένα κέντρα φρεζαρίσματος.

Παραγωγή

Οι ακατέργαστοι οδοντοτεχνικοί δίσκοι Juvora™ μπορούν να υποβληθούν σε κατεργασία μόνο σε κατάλληλους φρεζαδόρους με κατάλληλα προγράμματα φρεζαρίσματος. Η κεφαλή φρεζαρίσματος πρέπει να είναι κατάλληλη για τη μηχανουργική κατεργασία πολυμερούς PEEK. Η Juvora Ltd συνιστά την κατάλληλη

προσαρμογή του λογιστικού CAM από τον κατασκευαστή του λογισμικού προκειμένου να είναι δυνατό το φρεζάρισμα του οδοντοτεχνικού δίσκου JUVORA™. Για ακριβή προσαρμογή, συνιστάται η χρήση φρεζαδούρου 5 αξόνων σταθερής κατασκευής. Η Juvora Ltd συνιστά επίσης της ψύξη της κεφαλής φρεζαρίσματος για πιο ακριβές φρεζάρισμα και για την παράταση της ωφέλιμης διάρκειας ζωής της. *Βλ. υποσημείωση.

Αφαίρεση πρόσθεσης από τον οδοντοτεχνικό δίσκο

Αφαιρέστε προσεκτικά την πρόσθεση από το υπόλοιπο υλικό χρησιμοποιώντας φρέζα σκληρού μετάλλου, προσέχοντας ιδιαίτερα τα άκρα των στεφανών.

Τελείωση

Για την εργασία τελείωσης, συνιστάται η χρήση φρεζών εγκάρσιας τομής από σκληρό μέταλλο. Συγκεκριμένα, κατάλληλες για χρήση είναι απλές φρέζες εγκάρσιας τομής ή ειδικές φρέζες ευθείας οδόντωσης. Επιπλέον τελείωση οριζόντιου δακτυλίου και συγκρατητήρα μπορεί να πραγματοποιηθεί με στιλβωτή πυριτίου. Πριν από στιλβωση

υψηλής στιλπνότητας, η Juvora Ltd συνιστά βούρτσισμα στη μηχανή στίλβωσης. Για τη στίλβωση υψηλής στιλπνότητας της συσκευής, χρησιμοποιήστε τροχό λείανσης από τρίχα κατσίκας ή ακατέργαστο βαμβάκι. Για το εσωτερικό των τηλεσκοπικών εξαρτημάτων, η Juvora Ltd συνιστά τη χρήση λεπτής βούρτσας. Χρησιμοποιείτε λεπτή (λευκή) πάστα στίλβωσης.

Πληροφορίες για την ασφάλεια

Κατά τη μηχανουργική κατεργασία του οδοντοτεχνικού δίσκου JUVORA™, συνιστάται να λαμβάνονται οι ακόλουθες προφυλάξεις:

- Μάσκα σκόνης ή απορρόφηση σκόνης
- Μέσα ατομικής προστασίας (προστασία ματιών, γάντια)

Πληροφορίες φύλαξης

Ο οδοντοτεχνικός δίσκος JUVORA™ πρέπει να φυλάσσεται σε ξηρό μέρος και να αποφεύγεται η άμεση έκθεση στο ηλιακό φως. Το πολυμερές PEEK από το οποίο κατασκευάζεται ο οδοντοτεχνικός δίσκος JUVORA™ είναι σταθερό και μπορεί να φυλάσσεται για μεγάλες χρονικές περιόδους (10 ετής διάρκεια ζωής). Διαθέτει εύρος θερμοκρασίας χρήσης από κρυογενικές θερμοκρασίες έως και 250 °C. Ως εκ τούτου, το εύρος θερμοκρασίας φύλαξης του οδοντοτεχνικού δίσκου Juvora™ είναι οποιοδήποτε επίπεδο θερμοκρασίας και υγρασίας περιβάλλοντος.

Πρόσθετες πληροφορίες

Για περισσότερες πληροφορίες, επικοινωνήστε με τη διεύθυνση info@Juvoradental.com.

*Σημείωση: Απευθυνθείτε στον κατασκευαστή του φρεζαδόρου για πληροφορίες σχετικά με την κατεργασία PEEK. Ακολουθείτε τις οδηγίες του συστήματος CAM και του κατασκευαστή του φρεζαδόρου σχετικά με την κατεργασία οδοντοτεχνικών δίσκων JUVORA™.

Indicaciones

Para la fabricación de los marcos utilizados en la producción de:

- i) dentaduras y sobredentaduras completas y parciales extraíbles;
- ii) dentaduras sobre implantes y barras de implantes;
- iii) coronas anteriores y posteriores, y puentes posteriores de 3 unidades (1 diente artificial como máximo).

Contraindicaciones

No debe usarse en puentes con dos o más dientes artificiales.

Precauciones

Siga la guía de parámetros de fresado que se ofrece en el manual de procesamiento de JUVORA™:

- El grosor mínimo de las coronas secundarias y las carcasas de la matriz no debe ser inferior a 0,7 mm
- El grosor mínimo de las rejillas de retención «convencionales» no debe ser inferior a 2 mm

- El tamaño mínimo del retenedor horizontal de la mandíbula inferior es de 2 mm x 8 mm
- El tamaño mínimo de la banda horizontal en la mandíbula superior es de 2 mm x 8 mm

Información sobre el material

Los discos dentales JUVORA™ se fabrican a partir del polímero PEEK de Invibio

Forma:	Sólida
Olor:	Inodoro
ph (valor):	Desconocido
Punto de ebullición (°C):	Desconocido
Punto de fusión (°C):	343
Punto de inflamación (°C):	Desconocido
Temperatura de autoignición (°C):	595
Propiedades de oxidación:	No procede.
Presión de vapor (Pascal):	Desconocido
Solubilidad (agua):	Insoluble

Instrucciones para el procesado

Se incluyen instrucciones detalladas para el procesado que deben ser respetadas por los usuarios finales (laboratorios odontológicos y técnicos) al fresar marcos a partir del disco dental JUVORA™. Los laboratorios odontológicos a los que se suministre el disco estarán certificados por Juvora Ltd, un proceso que conlleva la evaluación de su capacidad para seguir las indicaciones del procesado para fabricar marcos de gran calidad y dentadura acabadas, cuando proceda, utilizando su equipamiento existente. Juvora Ltd o sus centros de fresado certificados realizarán esta evaluación.

Producción

Las planchas del disco dental JUVORA™ solo se pueden procesar en máquinas fresadoras adecuadas con los programas de fresado apropiados. La cabeza fresadora debe ser adecuada para trabajar el polímero PEEK. Juvora Ltd recomienda que el fabricante del

software CAM lo adapte de manera adecuada para permitir el fresado del disco dental JUVORA™. Para obtener un ajuste exacto, se recomienda utilizar una fresadora de 5 ejes de construcción estable. Juvora Ltd también recomienda enfriar la cabeza fresadora para lograr un fresado más preciso y para prolongar su vida útil. *Véase la nota al pie.

Retirada de la prótesis del disco dental

Retire con cuidado la prótesis de la plancha usando una cuchilla de metal duro y preste especial atención a los bordes de la prótesis.

Acabado

Se recomienda utilizar fresas de corte transversal hechas de metal duro para las tareas de acabado. Resultan especialmente útiles las fresas planas de corte transversal o las fresas especiales de dientes finos. El superacabado de las bandas y los retenedores horizontales puede realizarse mediante un pulidor de

silicona. Antes del pulido de abrillantado, Juvora recomienda cepillar el motor de pulimentado. El dispositivo puede pulirse hasta alcanzar un alto abrillantado usando una rueda de pulido de algodón o de pelo de cabra. Para el interior de los accesorios telescópicos, Juvora Ltd recomienda emplear cepillos finos. Utilice pasta pulidora fina (color blanco).

Información sobre seguridad

Se recomienda adoptar las siguientes precauciones de seguridad al trabajar con el disco dental JUVORA™:

- Mascarilla para el polvo o extracción del polvo
- Equipo protector personal (gafas protectoras, guantes)

Conservación

El disco dental JUVORA™ debe conservarse en un lugar seco y evitando la exposición a la luz solar directa. El polímero PEEK a partir del cual se elabora el disco dental JUVORA™ es estable y puede almacenarse durante un periodo de tiempo prolongado (10 años). Tiene una temperatura de trabajo de criogénica a 250 °C, por lo que el disco dental JUVORA™ puede almacenarse a cualquier temperatura y humedad ambiente.

Información adicional

Si desea obtener información adicional, póngase en contacto con: info@Juvoradental.com.

*Nota: Hable con el fabricante de su máquina acerca del procesado del PEEK. Siga las instrucciones de su CAM y del fabricante de su máquina en lo relativo al procesado del disco dental JUVORA™.

Indications

Fabrication d'armatures destinées à la production de :

- i) Prothèses dentaires amovibles complètes et partielles, et prothèses hybrides ;
- ii) Prothèses dentaires sur implants et barres implantaire ;
- iii) Couronnes antérieures et postérieures, et bridges postérieurs 3 unités (maximum 1 pontique).

Contre-indications

Ne doit pas être utilisé dans les bridges avec 2 pontiques ou plus.

Précautions

Respectez les instructions relatives aux paramètres de fraisage fournies dans le guide de traitement :

- L'épaisseur minimum des couronnes secondaires et des logements de matrice ne doit pas être inférieure à 0,7 mm
- L'épaisseur minimum des grilles de rétention « conventionnelles » ne doit pas être inférieure à 2 mm

- Taille minimum de l'appareil de rétention horizontal dans la mâchoire inférieure : 2 mm x 8 mm
- Taille minimum de la bande horizontale dans la mâchoire supérieure : 2 mm x 8 mm

Information sur le matériau

Les disques dentaires JUVORA™ sont en polymère PEEK de la société

Forme :	Solide
Odeur :	Inodore
pH (valeur)	Inconnu
Point d'ébullition (°C) :	Inconnu
Point de fusion (°C) :	343
Point d'éclair (°C) :	Inconnu
Point d'auto-inflammation (°C) :	595
Propriétés oxydantes :	Sans objet
Pression de vapeur (Pascal) :	Inconnu
Solubilité (dans l'eau) :	Insoluble.

Instructions de traitement

Les utilisateurs finaux (laboratoires et techniciens dentaires) sont tenus de respecter les instructions de traitement détaillées lors du fraisage des armatures à partir de disques dentaires JUVORA™. Les laboratoires dentaires qui prennent en charge les disques doivent être certifiés par la société Juvora Ltd, afin d'évaluer leur capacité à observer les instructions fournies et à fabriquer des armatures et des prothèses dentaires (le cas échéant) de qualité supérieure à l'aide de leur équipement existant. Cet audit sera effectué par Juvora Ltd ou l'un de ses centres de fraisage certifiés.

Production

Seules des fraiseuses équipées de programmes de fraisage appropriés doivent être utilisées pour transformer les disques dentaires JUVORA™ bruts. La tête de fraisage doit convenir à l'usinage de polymère PEEK. JUVORA™ Ltd recommande que le logiciel FAO soit

adapté par le fabricant de logiciel pour permettre le fraisage du disque dentaire JUVORA™. L'utilisation d'une fraiseuse à 5 axes stable est recommandée pour obtenir un ajustage optimal. Juvora Ltd recommande également de refroidir la tête de fraisage pour permettre un fraisage précis et prolonger la vie utile de la tête. * Voir note en bas de page.

Retrait de la prothèse du disque dentaire

Retirer la prothèse du moule avec précaution à l'aide d'un cutter en métal dur, en accordant une attention particulière aux bords de la prothèse.

Finissage

Pour le travail de finissage, il est recommandé d'utiliser des fraises à denture croisée en métal dur. Les fraises simples à denture croisée, ou les fraises spéciales à denture fine, conviennent particulièrement. On peut effectuer un finissage complémentaire fin des bandes

et des grilles de rétention horizontales avec un polissoir en silicone. Avant un polissage haute brillance, Juvora Ltd recommande le polissage avec moteur de polissage. Pour obtenir une haute brillance, on peut polir le dispositif avec un disque en poils de chèvres ou en toile de coton. Pour les parties intérieures des télescopes, Juvora Ltd recommande des brosses fines. Utiliser une pâte à polir fine (blanche).

Consignes de sécurité

Respecter les consignes de sécurité suivantes lors de l'usinage du disque dentaire JUVORA™ :

- Masque anti-poussières ou dispositif d'extraction de la poussière
- Equipement de protection personnelle (lunettes de sécurité, gants)

*Note : il est recommandé de consulter le constructeur de la machine par rapport au traitement du PEEK. Prière de se conformer aux instructions du fabricant du logiciel FAO et du constructeur de la machine pour le traitement du disque dentaire JUVORA™.

Informations relatives au stockage

Le disque dentaire JUVORA™ doit être stocké dans un endroit sec et ne doit pas être exposé directement au soleil. Le polymère PEEK à partir duquel est fabriqué le disque dentaire Juvora™ est stable et peut être stocké pendant une période prolongée (durée de conservation de 10 ans). Sa plage de température d'utilisation est comprise entre les températures cryogéniques et 250 °C, la température de stockage du disque dentaire Juvora™ correspond donc à toute température et humidité ambiantes.

Informations complémentaires

Pour de plus amples informations, veuillez contacter info@Juvoradental.com.

Indikacije

Za izradu skeleta u proizvodnji:

- i) totalnih i parcijalnih mobilnih zubnih proteza i pokrovnih proteza;
- ii) proteza na implantatima i prečkama;
- iii) prednjih i stražnjih krunica, te stražnjih mostova s 3 jedinice (maksimalno 1 međučlan).

Kontraindikacije

Nije za uporabu u mostovima s 2 ili više međučlanova.

Mjere opreza

Slijedite upute za parametre glodanja dane u vodiču za JUVORA™ postupak:

- Minimalna debljina sekundarnih krunica i kućišta matrica ne smije biti manja od 0,7 mm
- Minimalna debljina "konvencionalnih" retencijskih rešetki ne smije biti manja od 2 mm

- Minimalna veličina vodoravnog držača u donjoj čeljusti 2 mm x 8 mm
- Minimalna veličina vodoravne trake u gornjoj čeljusti 2 mm x 8 mm

Tehnički podaci o materijalu

JUVORA™ dentalni diskovi su izrađeni od polimera Invibio PEEK.

Oblik:	Čvrsti
Miris:	Bez mirisa.
pH (vrijednost):	Nije poznato.
Vrelište (°C):	Nije poznato.
Talište (°C):	343
Plamište (°C):	Nije poznato.
Temperatura samopaljenja (°C):	595
Oksidacijska svojstva:	Nije primjenjivo.
Tlak para (Pa):	Nije poznato.
Topivost (voda):	Netopivo.

Upute za obradu

Dane su detaljne upute i krajnji korisnici (zubotehnički laboratoriji i tehničari) ih se moraju pridržavati pri brušenju skeleta izrađenih od JUVORA™ dentalnog diska. Juvora Ltd će izdati atest zubnim laboratorijima koji su snabdjeveni diskovima, postupak koji uključuje ocjenu njihove sposobnosti da se pridržavaju smjernica za obradu u proizvodnji visoko kvalitetnih skeleta i gotovih proteza gdje je to primjenjivo, koristeći svoju postojeću opremu. Te ocjene će zaključivati Juvora Ltd ili njihovi atestirani centri za obradu glodanjem.

Proizvodnja

Sirovi JUVORA™ dentalni disk se može obrađivati samo na prikladnim glodalicama s odgovarajućim programima za glodanje. Glava glodalice mora biti prikladna za obradu PEEK polimera. Juvora Ltd preporučuje da proizvođač softvera izvrši prikladnu prilagodbu CAM

softvera kako bi se omogućilo glodanje JUVORA™ dentalnog diska. Za točnu izradu preporučuje se glodalica s 5 osi. Juvora Ltd također preporučuje hlađenje glave glodalice za preciznije glodanje i njen dulji vijek trajanja. *Vidi napomenu.

Skidanje proteze sa dentalnog diska

Pažljivo skinite protezu sa sirovog diska koristeći sjekač od tvrdog metala, a osobitu pozornost obratite na rubove proteza.

Završna obrada

Za završne radove, preporučuju se cross-cut svrdla od tvrdog metala. Obična cross-cut svrdla ili posebno fina svrdla su naročito podesna. Nadalje fina završna obrada vodoravnih traka i držačamože se izvesti silikonskim poliranjem. Prije poliranja za visoki sjaj, Juvora preporučuje četkanje na polir motoru. Naprava se može ispolirati do visokog sjaja kotačićem za poliranje s kozjom dlakom ili vatom. Za unutrašnjost teleskoskihpriključaka,

Juvora Ltd preporučuje fine četkice.
Upotrijebite finu (bijelu) polirnu pastu.

Podaci vezani za sigurnost

Pri strojnoj obradi JUVORA™ dentalnog diska preporučuju se slijedeće mjere sigurnosti:

- Maska protiv prašine ili odvodnja prašine
- Osobna zaštitna oprema (zaštita za oči, rukavice)

Informacije o čuvanju

Juvora™ dentalni disk treba čuvati na suhom i treba izbjegavati izravno izlaganje sunčevom svjetlu. Polimer PEEK iz kojeg je JUVORA™ dentalni disk izrađen je stabilan i može se čuvati dulje vrijeme (rok tajanja je 10 godina). Raspon radne temperature mu je od kriogene do 250 °C te je stoga raspon temperature čuvanja

za JUVORA™ dentalni disk bilo koja sobna temperatura i vlažnost.

Dodatne informacije

Za dodatne informacije obratite se na info@Juvoradental.com.

*Napomena: Obratite se proizvođaču vašeg stroja u vezi obrade PEEK polimera. U vezi obrade JUVORA™ dentalnih diskova pridržavajte se uputa za vaš CAM softver i uputa proizvođača glodalice.

Indicazioni

Per la fabbricazione di strutture utilizzate nella produzione di:

- i) Protesi dentarie mobili e overdenture parziali o complete;
- ii) Protesi implantari e barre implantari;
- iii) Corone anteriori e laterali e ponti laterali a 3 unità (massimo 1 elemento intermedio).

Controindicazioni

Non utilizzare in ponti con 2 o più elementi intermedi.

Precauzioni

Per i parametri di fresatura seguire le indicazioni fornite nella guida al trattamento JUVORA™:

- Spessore minimo delle corone secondarie e degli alloggiamenti della matrice non inferiore a 0,7 mm
- Spessore minimo per griglie di ritenzione "convenzionali" non inferiore a 2 mm

- Dimensione minima del retainer orizzontale nella mascella inferiore di 2 mm x 8 mm
- Dimensione minima della banda orizzontale della mascella superiore di 2 mm x 8 mm

Informazioni sul materiale

I dischi per odontoiatria JUVORA™ sono realizzati in polimero Invibio PEEK

Forma:	Solida
Odore:	Inodore
Valore pH:	Non noto
Punto di ebollizione (°C):	Non noto
Punto di fusione (°C):	343
Punto di infiammabilità (°C):	Non noto
Temperatura di autoinfiammabilità (°C):	595
Proprietà ossidanti:	Non applicabile
Pressione di vapore (Pascal):	Non nota
Solubilità in acqua:	Insolubile

Istruzioni per il trattamento

Di seguito sono fornite le istruzioni dettagliate per il trattamento che devono essere seguite dagli utilizzatori finali (laboratori dentistici e tecnici) durante la fresatura delle strutture dai dischi per odontoiatria JUVORA™. I laboratori dentistici che utilizzano i dischi saranno certificati da Juvora Ltd, attraverso un processo che prevede la valutazione della capacità di seguire le linee guida di trattamento per produrre strutture di qualità elevata e dentiere eccellenti, se applicabile, utilizzando le proprie apparecchiature. La valutazione sarà effettuata da Juvora Ltd o dai propri centri di fresatura certificati.

Produzione

I dischi per odontoiatria grezzi JUVORA™ possono essere trattati con frese idonee dotate di programmi di fresatura appropriati. La testa della fresa deve essere adatta alla lavorazione meccanica del polimero PEEK. Juvora Ltd consiglia

l'adattamento del software CAM da parte del produttore per permettere la fresatura dei dischi per odontoiatria JUVORA™. Per un adattamento di precisione si consiglia una fresatrice a 5 assi a struttura stabile. Per un funzionamento preciso e per prolungarne la durata di esercizio, Juvora Ltd raccomanda inoltre il raffreddamento della testa della fresatrice. *Vedi nota a piè di pagina.

Rimozione della protesi dal disco per odontoiatria

Rimuovere con cura la protesi dal disco grezzo utilizzando un taglierino di metallo duro e facendo particolare attenzione ai margini della protesi.

Rifinitura

Per il lavoro di rifinitura utilizzare frese in metallo duro con taglio incrociato. Particolarmente indicate sono le normali frese con taglio incrociato o le speciali frese a denti fini. L'ulteriore rifinitura delle bande e dei retainer orizzontali può

essere fatta con un gommino lucidante. Prima della lucidatura a specchio, JUVORA™ raccomanda di spazzolare la lucidatrice. Il dispositivo può essere portato ad un alto grado di lucidatura a specchio utilizzando una buffing in pelo di capra o in cotone. Per la parte interna dei raccordi telescopici, Juvora Ltd raccomanda l'utilizzo di spazzole sottili. Utilizzare pasta lucidante fine (bianca).

Informazioni sulla sicurezza

Durante la fresatura del disco per odontoiatria JUVORA™ si consiglia di adottare le seguenti precauzioni:

- Utilizzare una mascherina per la polvere o un dispositivo per l'estrazione della polvere
- Utilizzare dispositivi di protezione individuale (guanti, dispositivi per la protezione degli occhi)

Informazioni sulla conservazione

Il disco per odontoiatria JUVORA™ deve essere conservato in luogo asciutto al riparo dalla luce diretta del sole. Il polimero PEEK di cui il disco è fatto è stabile e può essere conservato per periodi prolungati (periodo di validità 10 anni). Ha una temperatura di lavoro che va da temperature criogeniche fino a 250 °C; di conseguenza il disco per odontoiatria Juvora™ può essere conservato in ambienti con qualsiasi condizione di temperatura e umidità.

Informazioni aggiuntive

Per ulteriori informazioni contattare info@Juvoradental.com.

*Nota: chiedere al produttore se la fresatrice è adatta all'uso con il PEEK. Seguire le istruzioni del proprio CAM e del produttore della fresatrice relative al trattamento dei dischi per odontoiatria Juvora.

Javallatok

A vázakat a következők előállításához gyártották:

- i) teljesen vagy részlegesen kivehető fogpótlások és overdenture fogpótlások;
- ii) beültetett fogpótlások és implantátumsorok;
- iii) anterior és poszterior koronák, és háromegységes poszterior hidak (legfeljebb 1 hídváz).

Ellenjavallatok

Nem használható 2 vagy több hídváz as hidak esetében.

Óvintézkedések

Kövesse a frézelési útmutató paramétereit, amely a JUVORA™ feldolgozási útmutatásban található:

- A másodlagos koronák és mátrixházak vastagsága nem lehet kevesebb mint 0,7 mm.

- A „konvencionális” retenciós elemek vastagsága nem lehet kevesebb mint 2 mm.
- Az mandibulán a horizontális rögzítőelem mérete legalább 2 mm × 8 mm legyen.
- A maxillán a horizontális szalag mérete legalább 2 mm × 8 mm egyen.

Anyaginformáció

A JUVORA™ fogászati faragható korongok Invibio PEEK polimerből készültek.

Forma:	Szilárd
Szag:	Szagtalan
pH (érték):	Nem ismert
Forráspont (°C):	Nem ismert
Olvaspont (°C):	343
Gyulladáspont (°C):	Nem ismert
Öngyulladási hőmérséklet (°C):	595
Oxidáló tulajdonságok:	Nem alkalmazható
Gőznyomás (Pascal):	Nem ismert
Oldhatóság (Víz):	Oldhatatlan

Feldolgozási előírás

A JUVORA™ fogászati faragható korongokra vonatkozó részletes feldolgozási előírás rendelkezésre áll, és a végfelhasználónak (fogászati laboratóriumok és fogtechnikusok) át kell tanulmányoznia azt a vázak frézélése előtt. A faragható korongokat alkalmazó fogászati laboratóriumok megkaphatják a Juvora Ltd tanúsítványát, miután igazolták, hogy a meglévő felszerelésüket használva és a gyártó útmutatásait követve képesek minőségi vázak és kész fogpótlások előállítására. Ezt a folyamatot a Juvora Ltd vagy a Juvora Ltd tanúsítványával rendelkező frézézőpont végzi.

Elkészítés

A JUVORA™ fogászati faragható korongok csak az arra alkalmas, valamint megfelelő frézézőprogrammal rendelkező frézézőgépek segítségével munkálthatók meg. A frézézőfejnek alkalmasnak

kell lennie poliéterketon (PEEK) feldolgozására. A Juvora Ltd javasolja, hogy tegye alkalmassá a CAM programot a JUVORA™ fogászati faragható korongok frézelésére, a program gyártójának segítségével. A pontos illeszkedés érdekében stabil kialakítású, öttengelyű frézézőgép használata ajánlott. A Juvora Ltd ajánlja továbbá a frézézőfej hűtését a frézelés pontosságának, és a fej hasznos élettidejének növelése érdekében. *Lásd a lábgyezetet.

Az protézis eltávolítása a fogászati faragható korongból

Kemény fémvágó segítségével óvatosan távolítsa el a protézist a tömbből, különös figyelemmel a fogpótlás széleire.

Finírozás

A finírozási munkához kemény fémből készült, harántvágású fúrófej használata javallott. A célnak leginkább a sima harántvágású fúrófej vagy a különleges, finoman fogazott

fúrófej a legmegfelelőbb. A vízszintes szalagok, valamint a rögzítőelemek további finírozására szilikonos polírozó használható. Az Invibio javasolja a polírozó motor használatát a fényesre polírozás előtt. Az eszköz kecskeszőrrel vagy pamut polírozókoronggal polírozható fényesre. A teleszkópos illeszkedések belső részéhez a Juvora Ltd lágysörtéjű kefét javasol. Használjon finom (fehér) polírozópasztát.

Biztonsági tájékoztató

A JUVORA™ fogászati faragható korong készítése közben ajánlott betartani a következő óvintézkedéseket:

- Pormaszk vagy porelszívás alkalmazása.
- Személyi védőfelszerelés (szemvédelem, kesztyűk) használata.

Tárolási információk

A JUVORA™ fogászati faragható korongot nem szabad száraz helyen tárolni, valamint nem szabad közvetlen napfénynek kitenni. A JUVORA™ fogászati faragható korong stabil szerkezetű és hosszú időn át tárolható (tárolhatósági ideje: 10 év) PEEK polimerből készült. Munkahőmérséklete a kriogén állapottól 250 °C-ig terjed, így a Juvora™ fogászati faragható korong bármilyen környezeti hőmérsékleten és páratartalom mellett tárolható.

További adatok

További információkért írjon a következő e-mail címre: info@Juvoradental.com.

****Megjegyzés:** Gépe poliéterketon (PEEK) -feldolgozását illetően érdeklődjön annak gyártójánál. Kövesse a CAM és gépe gyártójának utasításait a JUVORA™ fogászati faragható korongok feldolgozását illetően.

Indicaties

Voor het vervaardigen van onderstructuren die worden gebruikt bij de productie van:

- i) Volledige en partiële uitneembare tandprothesen en overkappingsprothesen;
- ii) implantaatprothesen en implantaatstaven;
- iii) Anterieure en posterieure kronen, en posterieure bruggen met 3 elementen (maximaal 1 zwevende kroon).

Contra-indicaties

Niet gebruiken bij bruggen met 2 of meer zwevende kronen.

Voorzorgsmaatregelen

Volg de gegeven richtlijn voor de freesparameter in de verwerkingshandleiding van JUVORA™:

- de minimale dikte voor secundaire kronen en voor matrixbehuizingen mag niet minder zijn dan 0,7 mm
- de minimale dikte voor 'conventionele' retentierasters mag niet minder zijn dan 2 mm
- de minimale afmeting van de horizontale retainer in de onderkaak is 2 mm x 8 mm

- de minimale afmetingen van de horizontale band in de bovenkaak is 2 mm x 8 mm

Materiaalinformatie

Tandheelkundige schijven van JUVORA™ worden vervaardigd van Invibio PEEK polymeer.

Vorm:	Vast
Geur:	Geurloos.
pH (waarde)	Niet bekend.
Kookpunt (°C):	Niet bekend.
Smeltpunt (°C):	343
Vlampunt (°C):	Niet bekend.
Zelfontstekingstemperatuur (°C):	595
Oxiderende eigenschappen:	Niet van toepassing.
Dampdruk (Pascal):	Niet bekend.
Oplosbaarheid (in water):	Niet oplosbaar.

Verwerkingsinstructies

Er worden gedetailleerde verwerkingsinstructies gegeven die door de eindgebruikers (tandtechnisch laboratoria en technici) in acht moeten worden genomen bij het frezen van een raamwerk voor de tandheelkundige schijven van JUVORA™. Tandtechnische laboratoria waaraan de disc wordt geleverd worden gecertificeerd via Juvora Ltd, een proces waarbij een beoordeling plaatsvindt van hun vermogen tot het volgen van de verwerkingsrichtlijnen bij het produceren van raamwerken en definitieve prothesen van hoge kwaliteit waarbij waar van toepassing de eigen aanwezige apparatuur wordt gebruikt. Deze beoordeling wordt verricht door Juvora Ltd of door een van haar gecertificeerde freescentra.

Productie

Nieuwe maagdelijke tandheelkundige schijven van JUVORA™ kunnen uitsluitend worden verwerkt op hiervoor geschikte

freesmachines die zijn uitgerust met de juiste freesprogramma's. De freeskop moet geschikt zijn voor het machinaal verwerken van PEEK polymeer. Juvora Ltd adviseert het op de juiste wijze laten aanpassen van de CAM-software door de softwarefabrikant, zodat frezen van tandheelkundige schijven van JUVORA™ mogelijk is. Voor een exacte pasvorm wordt een 5-assige freesmachine in een stabiele constructie aanbevolen. Voor nauwkeuriger freeswerk en voor het verlengen van de levensduur adviseert Juvora Ltd ook koeling van de freeskop.*Zie voetnoot.

Verwijderen van de prothese uit de tandheelkundige schijf

Verwijder de prothese voorzichtig uit de disc met behulp van een harde metalen cutter, en let hierbij met name op de randen van de prothese.

Nabewerking

Voor de nabewerking worden hardmetalen cross-cut-boortjes

aanbevolen. Hiervoor zijn met name vlakke cross-cut-boortjes of speciale fijngetande boortjes geschikt. Verder fijn nabewerken van horizontale banden en retainers kan worden verricht met een siliconen polijstmiddel. Juvora Ltd adviseert voorafgaand aan polijsten met hoogglans te sproeien met behulp van de polijstmotor. Het product kan met een hoogglansmiddel worden gepolijst met een geitenharen of katoenen polijstschijf. Voor de binnenkant van telescoophulpstukken adviseert Juvora Ltd kleine borstels. Gebruik fijne (witte) polijstpasta.

Veiligheidsinformatie

De volgende veiligheidsmaatregelen worden geadviseerd tijdens het met de machine verwerken van de tandheelkundige schijf van JUVORA™:

- stofmasker of stofextractie
- persoonlijke beschermende uitrusting (oogbescherming, handschoenen)

*Opmerking: Bespreek de verwerking van PEEK met de fabrikant van uw machine. Volg de instructies van uw CAM en producent van uw machine op met betrekking tot het verwerken van tandheelkundige schijven van JUVORA™.

Informatie over opslag

De tandheelkundige schijf van JUVORA™ moet in een droge opslagruimte worden bewaard en blootstelling aan direct zonlicht moet worden vermeden. Het PEEK polymeer waar de tandheelkundige schijf van JUVORA™ van is gemaakt is stabiel en kan gedurende langere tijd worden opgeslagen (de houdbaarheidstermijn is 10 jaar). Het bereik van de werktemperatuur loopt van cryogeen tot aan 250 °C en daarom kan de tandheelkundige schijf van JUVORA™ in elke omgevingstemperatuur en bij elke vochtigheidsgraad worden opgeslagen.

Aanvullende informatie

Neem voor aanvullende informatie contact op via info@Juvoradental.com.

Indikasjoner

For produksjon av strukturer som brukes ved fremstilling av:

- i) fullt og delvis uttakbare tannproteser og overtannproteser,
- ii) implantatproteser og implantatstenger,
- iii) kroner for fremre og bakre tenner, og broer med tre enheter for bakre tenner (maks. én kunstig tann).

Kontraindikasjoner

Skal ikke brukes i broer med to eller flere kunstige tenner.

Forholdsregler

Følg parameterveiledningen for fresing gitt i JUVORA™ instruksjonene for håndtering:

- Minimumstykkelse for sekundærkroner og matriseholdere må ikke være mindre enn 0,7 mm
- Minimumstykkelse for "konvensjonelle" retensjonsnett må ikke være mindre enn 2 mm

- Minimumsstørrelse for horisontal holder i nedre kjeve: 2 × 8 mm
- Minimumsstørrelse for horisontalt bånd i øvre kjeve: 2 × 8 mm

Materialinformasjon

JUVORA™-dentalplater er fremstilt i Invibio PEEK polymer.

Form:	Fast
Lukt:	Luktfri.
pH (Verdi)	Ukjent.
Kokepunkt (°C):	Ukjent.
Smeltepunkt (°C):	343
Flammepunkt (°C):	Ukjent.
Selvantennelses-temperatur (°C):	595
Oksidasjonsegenskaper:	Ikke relevant.
Damptrykk (Pascal):	Ukjent.
Oppløselighet (vann):	Uoppløselig.

Instruksjoner for håndtering

Detaljerte instruksjoner for håndtering medfølger og må følges av sluttbrukerne (tanntekniske laboratorier og tannteknikere) ved fresing av strukturer fra JUVORA™-dentalplate. Tanntekniske laboratorier som benytter dentalplatene, vil bli sertifisert av Juvora Ltd gjennom en prosedyre som involverer vurderinger av deres evne til å følge håndteringsveiledningene for å fremstille strukturer av høy kvalitet og ferdige tannproteser ved hjelp av eget utstyr. Denne vurderingen vil bli foretatt av Juvora Ltd eller dennes sertifiserte freseentre.

Produksjon

JUVORA™-dentalplater skal kun behandles på egnede fresemaskiner med egnede freseprogrammer. Fresehodet må være egnet for maskinbehandling av PEEK polymer. Juvora Ltd anbefaler at CAM-programvaren tilpasses av programvareprodusenten for å legge til rette for fresing av JUVORA™ dentalplate.

For best tilpasning anbefales en fresemaskin med fem akser og stabil konstruksjon. Juvora Ltd anbefaler også kjøling av fresehodet for mer nøyaktig fresing og lengst mulig levetid. *Se fotnote.

Protesejerning fra dentalplaten

Fjern protesen forsiktig fra selve platen ved hjelp av en hardmetallskjærer, og vær spesielt forsiktig med protesens kanter.

Avslutning

Det anbefales harde, tverrskårne bor for avslutningsarbeid. Glatte, tverrskårne bor eller spesiallagde, fintannede bor passer spesielt bra. Videre avslutning av horisontale bånd og holdere kan utføres med en silisiumpolerer. Før høyglanspolering anbefaler Juvora pussing på poleringsmotoren. Enheten kan poleres til høy glans med en polerskive av geitehår eller bomull. JUVORA™ anbefaler fine børster for innsidene av teleskoptilleggene. Bruk finkornet (hvit) polerpasta.

Sikkerhetsinformasjon

Ved maskinering av JUVORA™-dentalplaten anbefales følgende forholdsregler:

- Støvmaske eller støvuttrekk
- Personlig verneutstyr (vernebriller, hansker)

Oppbevaringsinformasjon

Juvora™-dentalplaten skal oppbevares tørt og ikke utsettes for direkte sollys. PEEK polymeren som Juvora™-dentalplaten er lagd av, er stabil og kan oppbevares i en utvidet periode (10 års holdbarhet). Den har et temperaturområde fra kryogenisk til 250 °C, og lagringstemperaturen for JUVORA™-dentalplaten er dermed ved hvilken som helst romfuktighet og -temperatur.

Tilleggsinformasjon

For mer informasjon kan du kontakte info@Juvoradental.com

*Merk: Rådfør deg med maskinprodusenten om behandling av PEEK. Følg instruksjonene til din CAM og maskinprodusenten når det gjelder behandling av JUVORA™-dentalplate.

Zastosowanie

Do przygotowania płyty podstawy wykorzystywanej w produkcji

- i) całkowitych i częściowych ruchomych protez zębowych i protez nakładowych;
- ii) protez i belek mocowanych na implantach;
- iii) koron zębów przednich i tylnych, oraz tylnych mostów 3-elementowych (maksymalnie 1 przęsło).

Przeciwwskazania

Nie stosować w mostach zawierających 2 lub więcej przęseł.

Środki ostrożności

Przestrzegać wytycznych dotyczących frezowania podanych w instrukcji obróbki firmy JUVORA™:

- Minimalna grubość koron wtórnych i metalowych matryc nie może być mniejsza niż 0,7 mm
- Minimalna grubość „konwencjonalnych” siatek mocujących nie powinna być mniejsza niż 2 mm

- Minimalny rozmiar poziomej klamry mocującej na dolnej szczęce 2 mm x 8 mm
- Minimalny rozmiar łącznika poziomego na górnej szczęce 2 mm x 8 mm

Informacje o materiale

Płyty JUVORA™ do protez dentystycznych są wytwarzane z polimeru Invibio PEEK.

Postać:	Stała
Zapach:	Bez zapachu.
Wartość pH:	Nieznana.
Temperatura wrzenia (°C):	Nieznana.
Temperatura topnienia (°C):	343
Temperatura zapłonu (°C):	Nieznana.
Temperatura samozapłonu (°C):	595
Właściwości utleniające:	Nie dotyczy.
Prężność pary (Pascal):	Nieznana.
Rozpuszczalność (Woda):	Nierozpuszczalny.

Instrukcja postępowania

Dostarczane są szczegółowe instrukcje postępowania, które muszą być przestrzegane przez użytkowników końcowych (laboratoria dentystyczne i techników) podczas frezowania podstaw z płyt dentystycznych firmy JUVORA™. Laboratoria dentystyczne korzystające z płyt otrzymają certyfikat Juvora Ltd w drodze procesu obejmującego ocenę ich możliwości w zakresie przestrzegania wytycznych dotyczących produkcji wysokiej jakości podstaw do protez oraz końcowych protez za pomocą posiadanego wyposażenia. Oceny tych możliwości dokona firma Juvora Ltd lub przedstawiciele jej certyfikowanych centrów frezowania.

Produkcja

Płyty dentystyczne JUVORA™ do protez zębowych mogą być przygotowywane tylko w odpowiednich urządzeniach do frezowania, z wykorzystaniem odpowiedniego oprogramowania. Frezarka protetyczna musi nadawać się do

obróbki polimeru PEEK. Firma Juvora Ltd zaleca odpowiednie przystosowanie oprogramowania CAM przez producenta oprogramowania, aby umożliwić frezowanie płyty Juvora Ltd do protez dentystycznych. W celu dokładnego dopasowania zaleca się zastosowanie 5-osiowej frezarki o stabilnej konstrukcji. Firma Juvora Ltd zaleca również schładzanie głowicy frezarki, aby uzyskać dokładniejsze frezowanie i przedłużyć okres użytkowania. *Patrz przypis.

Usuwanie protezy z płyty dentystycznej

Ostrożnie wyjąć protezę z formy za pomocą цапжкóв, zwracając szczególną uwagę na brzegi protezy.

Obróbka ostateczna

Do obróbki ostatecznej zaleca się stosowanie twardych metalowych frezów ze szlifem poprzecznym. Szczególnie nadają się do tego zwykle frezy ze szlifem poprzecznym lub specjalne frezy z drobnymi ząbkami. Dalszą, dokładniejszą

obróbkę poziomych łączników i klamer mocujących można przeprowadzić przy użyciu silikonowej końcówki polerskiej. Firma Juvora Ltd zaleca, aby przed wypolerowaniem na wysoki połysk, zastosować szcietkowanie mechaniczne przy użyciu tarczy polerskiej. Wyrób można wypolerować na wysoki połysk przy użyciu tarczy polerskiej z koziego włosia lub bawełny. Do obróbki wnętrza protez teleskopowych firma Juvora Ltd. zaleca stosowanie drobnych szcetek. Należy stosować drobnoziarnistą pastę polerską (białą).

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Podczas obróbki płyty dentystycznej Juvora™ należy zachować następujące środki ostrożności:

- Maska przeciwpyłowa lub odsysanie pyłu
- Indywidualne środki ochrony (ochrona oczu, rękawiczki)

*Uwaga: Należy skonsultować się z producentem frezarki odnośnie obróbki polimeru PEEK. Należy przestrzegać instrukcji systemu CAM i producenta frezarki w zakresie obróbki płyt JUVORA™ do protez dentystycznych

Informacje nt. przechowywania

Płyta dentystyczna JUVORA™ powinna być przechowywana w suchym miejscu nienarażonym na bezpośrednie działanie światła słonecznego. Polimer PEEK, z którego wykonana jest płyta dentystyczna Juvora™ jest stabilny i może być przechowywany przez długi okres (okres trwałości wynosi 10 lat). Jego zakres roboczy temperatury waha się od temperatur kriogenicznych do maksymalnie 250 °C, w związku z czym płyta dentystyczna Juvora™ może być przechowywana w dowolnych warunkach temperatury i wilgotności otoczenia.

Informacje dodatkowe

Aby uzyskać dodatkowe informacje, skontaktować się z adresem info@Juvoradental.com.

Indicações

Para o fabrico de estruturas utilizadas na produção de:

- i) Dentaduras e sobredentaduras integrais e parciais removíveis;
- ii) Dentaduras de implante e barras de implante;
- iii) Coroas anteriores e posteriores, e pontes posteriores de 3 unidades (máximo 1 pêntico).

Contra-indicações

Não utilizar em pontes com 2 ou mais pênticos.

Precauções

Seguir a linha de orientação sobre parâmetros de produção fornecida no guia de processamento da JUVORA™:

- Para coroas secundárias e suportes de matrizes, a espessura mínima não deve ser inferior a 0,7 mm
- Para grelhas de retenção “convencionais”, a espessura mínima não deve ser inferior a 2 mm

- O retentor horizontal no maxilar inferior deve ter um tamanho mínimo de 2 mm x 8 mm
- A faixa horizontal no maxilar superior deve ter um tamanho mínimo de 2 mm x 8 mm

Informações sobre o material

Os discos dentários JUVORA™ são fabricados em polímero Invibio PEEK.

Forma:	Sólida
Odor:	Sem odor
pH (valor):	Desconhecido
Ponto de ebulição (°C):	Desconhecido
Ponto de fusão (°C):	343
Ponto de ignição (°C):	Desconhecido
Temperatura de auto-ignição (°C):	595
Propriedades oxidativas:	Não aplicável
Pressão do vapor (Pascal):	Desconhecido
Solubilidade (água):	Insolúvel

Instruções de processamento

As instruções detalhadas de processamento fornecidas devem ser respeitadas pelos utilizadores finais (laboratórios e técnicos dentários) quando procederem à produção de estruturas a partir do disco dentário JUVORA™. Os laboratórios dentários que pretendam utilizar o disco serão certificados pela Juvora Ltd, através de um processo que envolve a avaliação da capacidade dos mesmos para seguir as linhas de orientação relativas ao processamento, de modo a poderem fabricar estruturas e dentaduras finais de elevada qualidade, quando aplicável, utilizando os equipamentos de que dispõem. Esta avaliação será realizada pela Juvora Ltd ou pelos seus centros de produção certificados.

Produção

Os discos dentários JUVORA™ virgens apenas podem ser processados em equipamentos de fresagem adequados,

com programas de produção apropriados. A cabeça de fresagem tem de ser adequada para maquinar o polímero PEEK. A Juvora Ltd recomenda a adaptação do software CAM por parte do fabricante do software, de modo a permitir a fresagem do disco dentário JUVORA™. Por forma a obter um encaixe perfeito, recomenda-se a utilização de um equipamento de fresagem de 5 eixos e construção estável. A Juvora Ltd recomenda igualmente a refrigeração da cabeça de fresagem, de modo a garantir uma produção mais precisa e prolongar o tempo de vida útil da mesma. *Consulte a nota de rodapé.

Remoção da prótese do disco dentário

Remova cuidadosamente a prótese do bloco virgem utilizando um instrumento de corte metálico rígido e prestando especial atenção às arestas da prótese.

Acabamento

Para o trabalho de acabamento, recomenda-se a utilização de brocas de corte transversal de metal rígido. São particularmente adequadas brocas de corte transversal simples ou brocas de dentes finos especiais. O acabamento fino posterior de faixas e retentores horizontais pode ser levado a cabo com um polidor de silício. Antes do polimento de alto brilho, a Juvora recomenda a escovagem no motor de polimento. O dispositivo pode ser polido para obtenção de alto brilho com uma roda de polimento de pêlo de cabra ou de lâ-algodão. Para os interiores de ligações telescópicas, a Juvora Ltd recomenda escovas finas. Utilize pasta de polimento fina (branca).

Informações de segurança

Durante a fresagem do disco dentário JUVORA™, recomenda-se a adopção das seguintes precauções de segurança:

- Máscara anti-poeiras e extracção de pós
- Equipamento de protecção pessoal (protecção ocular, luvas)

Informações de armazenamento

O disco dentário JUVORA™ deve ser conservado num local seco e evitar-se a exposição à luz solar directa. O polímero PEEK a partir do qual é fabricado o disco dentário JUVORA™ é estável e pode ser armazenado durante um período de tempo prolongado (prazo de validade de 10 anos). Suporta uma temperatura de trabalho variável desde valores criogénicos até 250 °C, portanto, o intervalo de temperatura de armazenamento para o disco dentário Juvora™ é qualquer temperatura e humidade ambientes.

Informações adicionais

Para obter informações adicionais, contacte info@Juvoradental.com.

*Nota: consulte o fabricante do seu equipamento de fresagem relativamente ao processamento de PEEK. Siga as instruções do seu sistema de CAM e do fabricante do seu equipamento de fresagem no que respeita ao processamento do disco dentário JUVORA™.

Indicații

Pentru fabricarea scheletelor utilizate în producția de:

- i) Proteze și supraproteze dentare detașabile, totale și parțiale;
- ii) Proteze dentare sprijinite pe implanturi și implanturi cu bară;
- iii) Coroane anterioare și posterioare și punți posterioare cu 3 elemente (maxim 1 corp de punte).

Contraindicații

A nu se utiliza la punți cu 2 sau multe corpuri.

Precauții

Respectați îndrumările legate de parametrii de frezare din ghidul de prelucrare JUVORA™:

- Grosimea minimă a coroanelor secundare și a corpurilor matricelor nu trebuie să fie sub 0,7 mm
- Grosimea minimă pentru sistemele de retenție „convenționale” nu trebuie să fie sub 2 mm
- Dimensiunea minimă a croșetului orizontal în mandibulă 2 mm x 8 mm

- Dimensiunea minimă a inelului orizontal în maxilar 2 mm x 8 mm

Informații despre material

Discurile dentare JUVORA™ sunt fabricate din polimer Invibio PEEK.

Formă:	Solidă
Miros:	Inodor
pH (valoare):	Necunoscut
Punct de fierbere (°C):	Necunoscut
Punct de topire (°C):	343
Punct de aprindere (°C):	Necunoscut
Temperatură de autoaprindere (°C):	595
Proprietăți de oxidare:	Nu este cazul
Presiunea de vapori (Pascal):	Necunoscută
Solubilitate (în apă):	Insolubil

Instrucțiuni de prelucrare

Sunt furnizate instrucțiuni de prelucrare detaliate, iar acestea trebuie respectate de către utilizatorul final (laboratoare dentare și tehnicieni) atunci când se taie schelete din discul dentar JUVORA™. Laboratoarele dentare aprovizionate cu discul respectiv vor fi atestate prin intermediul Juvora Ltd., un proces care implică evaluarea capacității acestora de a respecta îndrumările de prelucrare pentru fabricarea scheletelor de înaltă calitate și a protezelor finite, dacă este cazul, utilizând echipamentele existente. Această evaluare va fi efectuată de Juvora Ltd. sau de centrele de frezare atestate ale acestora.

Producție

Discurile dentare JUVORA™ brute pot fi prelucrate numai pe aparate de frezare adecvate, cu programe de frezare adecvate. Capul de frezare trebuie să fie adecvat pentru prelucrarea polimerului PEEK. Juvora Ltd. recomandă adaptarea adecvată a software-ului CAM de către producătorul software-ului, astfel încât să permită frezarea discului dentar JUVORA™. Pentru a se potrivi perfect, se recomandă un aparat de frezare cu 5 axe, cu o construcție stabilă. De asemenea, Juvora Ltd. recomandă răcirea capului de frezare pentru o frezare mai precisă și pentru a prelungi durata de utilizare a acestuia. *Vezi nota de subsol.

Îndepărtarea protezei de pe discul dentar

Îndepărtați proteza cu atenție de pe discul brut utilizând un cuțit din metal dur și acordați o atenție deosebită muchiilor protezei.

Finisare

Pentru finisare, se recomandă utilizarea frezelor în cruce din metal dur. Frezele în cruce simple sau frezele speciale cu dinți fini sunt recomandate în mod particular. Finisarea ulterioară fină a inelelor și a croșetelor orizontale se poate efectua cu un șlefuitor siliconic. Înainte de șlefuirea pentru luciu puternic, Juvora recomandă pierirea pe polizorul cu perie. Dispozitivul poate fi șlefuit până la obținerea unui luciu puternic cu un disc cu tampon de vată de bumbac sau cu păr de capră. Pentru partea interioară a anexelor telescopice, Juvora Ltd recomandă perii fine. Utilizați o pastă de polizat fină (albă).

Informații privind siguranța

În timpul prelucrării discului dentar Juvora™, se recomandă următoarele precauții pentru siguranță:

- Purtarea unei măști pentru praf sau extragerea prafului
- Echipament personal de protecție (protecția ochilor, mănuși)

Informații privind depozitarea

Discul dentar JUVORA™ trebuie păstrat într-un loc uscat, evitând expunerea la lumina solară directă. Polimerul PEEK din care este realizat discul dentar Juvora™ este stabil și poate fi păstrat o perioadă lungă de timp (perioada de valabilitate 10 ani). Are un interval de temperaturi de lucru de la criogenie până la 250 °C și, astfel, intervalul de temperaturi de păstrare pentru discul dentar Juvora™ este la orice temperatură și la umiditate ambientală.

Informații suplimentare

Pentru informații suplimentare contactați info@Juvoradental.com.

*Nota: adresați-vă producătorului aparatului în legătură cu prelucrarea PEEK. Respectați instrucțiunile CAM și ale producătorului aparatului în legătură cu prelucrarea discurilor dentare JUVORA™.

Indikácie

Na výrobu rámov na použitie pri výrobe:

- i) úplne a čiastočne snímateľných protéz a krycích protéz,
- ii) implantátových protéz a závitov k implantátom,
- iii) predných a zadných koruniek a zadných 3-jednotkových mostíkov (maximálne 1 medzičlen).

Kontraindikácie

Nesmie sa používať v mostíkoch s 2 alebo viacerými medzičlenmi.

Upozornenia

Dodržiujte usmernenie v súvislosti s parametrom frézovania uvedené v príručke JUVORA™ týkajúcej sa opracovania:

- Minimálna hrúbka sekundárnych koruniek a puzdiel matric by nemala byť menšia ako 0,7 mm.
- Minimálna hrúbka tradičných pridržiavacích mriežok by nemala byť menšia ako 2 mm.

- Minimálna veľkosť horizontálneho fixátora na spodnej čelusti 2 mm x 8 mm.
- Minimálna veľkosť horizontálneho pásu na hornej čelusti 2 mm x 8 mm.

Informácie o materiáli

Dentálne disky JUVORA™ sa vyrábajú z polyméru Invibio PEEK.

Forma:	Tuhá látka
Zápach:	Bez zápachu.
Hodnota pH:	Neznámy.
Teplota varu (°C):	Neznámy.
Teplota topenia (°C):	343
Teplota vzplanutia (°C):	Neznámy.
Teplota samovznietenia (°C):	595
Oxidačné vlastnosti:	Nevzťahuje sa.
Tlak pár (Pa):	Neznámy.
Rozpustnosť (voda):	Nerozpustné.

Pokyny týkajúce sa opracovania

Podrobné pokyny týkajúce sa opracovania sú poskytnuté a koncoví používatelia (zubné laboratória a technici) ich musia dodržiavať pri frézovaní rámov z dentálnych diskov JUVORA™. Zubné laboratória, ktorým sa disky dodávajú, získajú osvedčenie od spoločnosti Juvora Ltd. Tento proces zahŕňa posúdenie ich schopnosti postupovať podľa pokynov na opracovanie pri výrobe kvalitných rámov a hotových protéz podľa ich existujúceho vybavenia. Toto posúdenie vykoná spoločnosť Juvora Ltd alebo jej certifikované strediská.

Výroba

Predliatky dentálnych diskov JUVORA™ sa môžu spracúvať len na vhodných frézach s vhodnými frézovacími programami. Frézovacia hlavica musí byť vhodná na opracovanie polyméru PEEK. Spoločnosť Juvora Ltd odporúča, aby výrobca softvéru prispôbil softvér CAM tak, aby

umožňoval frézovanie dentálnych diskov JUVORA™. Na dosiahnutie presnosti sa odporúča 5-osová fréza stabilnej konštrukcie. Spoločnosť Juvora Ltd takisto odporúča chladenie frézovacej hlavy na dosiahnutie presnejšieho frézovania a na predĺženie životnosti. *Pozri poznámku na konci strany.

Vybrať ie protézy z dentálneho disku

Protézu opatrne vyberte z predliatky pomocou tvrdého kovového rezného nástroja a obzvlášť venujte pozornosť okrajom protézy.

Dokončovanie

Na dokončovacie práce sa odporúčajú priečne vrtačky z tvrdého kovu. Osobitne vhodné sú hladké priečne vrtačky alebo špeciálne jemné zúbkované vrtačky. Ďalšie jemné dokončovanie horizontálnych pásov a fixátorov je možné vykonať silikónovým leštidlom. Pred vysokolesklým leštením spoločnosť JUVORA™ odporúča kefovanie na leštiacom motore. Pomôcka

môže byť vyleštená do vysokého lesku leštiacim kotúčom z kozej srsti alebo vaty. Pre vnútornú časť teleskopických úchytiek spoločnosť Juvora Ltd odporúča jemné kefky. Používajte jemnú (bielu) leštiacu pastu.

Bezpečnostné informácie

Pri opracúvaní dentálneho disku JUVORA™ sa odporúčajú nasledujúce bezpečnostné opatrenia:

- Protiprachová maska a odsávanie prachu
- Osobné ochranné prostriedky (okuliare, rukavice)

Informácie týkajúce sa skladovania

Dentálny disk JUVORA™ sa má skladovať na suchom mieste a nemá byť vystavený priamemu slnečnému žiareniu. Polymér PEEK, z ktorého je dentálny disk JUVORA™ vyrobený, je stabilný a môže sa skladovať počas dlhšieho obdobia (skladovateľnosť 10 rokov). Jeho pracovný teplotný rozsah sa pohybuje od veľmi nízkych teplôt až po 250 °C, a tak teplotný rozsah skladovania pre dentálny disk JUVORA™ zahŕňa akúkoľvek teplotu a vlhkosť prostredia.

Ďalšie informácie

Ak chcete získať ďalšie informácie, napíšte na info@Juvoradental.com.

*Poznámka: Postupujte podľa pokynov výrobcu vášho zariadenia týkajúcich sa opracovania polyméru PEEK. Postupujte podľa pokynov softvéru CAM a výrobcu vášho zariadenia týkajúcich sa dentálnych diskov JUVORA™.

Käyttöaiheet

- i) Täysin ja osittain poistettavien hammasproteesien ja ylähammasproteesien,
- ii) implanttihakkaisten ja implanttikiskojen, sekä,
- iii) etu- ja poskihampaiden kruunujen ja taempien kolmen yksikön siltojen (enintään 1 tekohammas) tuotantoon käytettävien runkojen valmistukseen.

Vasta-aiheet

Ei sovi käytettäväksi siltoihin, joissa on kaksi tai useampia tekohampaita.

Varotoimet

Noudata JUVORA™ ohjekirjassa annettuja jyräsinparametrioheja:

- Sekundaaristen kruunujen ja matriisipesän minimipaksuus ei saa olla alle 0,7 mm.
- "Tavallisten" implanttiverkkojen minimipaksuus ei saa olla alle 2 mm.

- Alaleuan vaakatasoisen kiinnityksen on oltava vähintään 2 mm × 8 mm:n suuruinen.
- Yläleuan pystysidoksen on oltava vähintään 2 mm × 8 mm:n suuruinen.

Tietoa materiaalista

JUVORA™-hammaskiekot valmistetaan Invibio PEEK polymeeristä.

Olomuoto:	Kiinteä
Haju:	Hajuton
pH (arvo):	Ei tiedossa.
Kiehumispiste (°C):	Ei tiedossa.
Sulamispiste (°C):	343
Leimahduspiste (°C):	Ei tiedossa.
Itsesyttymislämpötila (°C):	595
Hapetusominaisuudet:	Ei oleellinen.
Höyrynpaine (Pascal):	Ei tiedossa.
Liukoisuus (vesi):	Liukenematon.

Käsittelyohjeet

Loppukäyttäjien (hammaslaboratorioiden ja teknikkojen) on annettava yksityiskohtaiset käsittelyohjeet ja noudatettava niitä jyrsiessään runkoja JUVORA™ -hammaskiekosta. Juvora Ltd sertifioi hammaslaboratoriot, joihin kiekkoja toimitetaan. Sertifiointin yhteydessä varmistetaan laboratorion kyky noudattaa tarvittavia laadukkaiden runkojen ja hammasproteesien valmistusohjeita sillä ennestään olevia välineitä käyttäessään. Arvioinnin suorittaa Juvora Ltd tai sen sertifioima jyrshintäkeskus.

Valmistus

JUVORA™ -hammaskiekkoihioita voi käsitellä vain sopivilla jyrsimillä, joissa on asianmukaiset jyrshintäohjelmat. Jyrsinpään on sovelluttava PEEK- polymeerin työstämiseen. Juvora Ltd suosittelee käyttämään ohjelmistovalmistajalta saatavaa

sopivaa CAM-ohjelmistosovellusta, jolla JUVORA™ -hammaskiekkoa voi jyrsiä. Paras sopivuus saavutetaan käyttämällä vankkarakenteista 5-akselista jyrsinkonetta. Juvora Ltd suosittelee jyrsinpään jäähdytystä, jotta saataisiin mahdollisimman tarkka jyrshintätulos ja jyrsinpään käyttöaika piteneisi. *Katso alaviitettä.

Proteesin irrotus hammaskiekosta

Irrota proteesi aihioista varovasti kovametallileikkurilla, ja ole erityisen tarkkana proteesin reunoissa.

Viimeistely

Viimeistelyyn suositellaan kovametallista uurrettua jyrsinkärkeä. Tarkoitukseen soveltuvat erityisen hyvin tavalliset uurretut kärjet tai erikoisen hienohampaiset kärjet. Vaakasidosten ja vaakatasoisten kiinnitysten jatkoviimeistelyssä voidaan käyttää silikonikärkistä kiillotuslaikkaa.

JUVORA™ suosittelee kiillotusmoottorin harjausta ennen viimeistelykiillotusta. Laitteen viimeistelykiillotukseen voidaan käyttää vuohenkarvaista tai puuvillaista kiillotuslaikkaa. Juvora Ltd suosittelee hienoja harjoja teleskooppikiinnitysten sisäpuolta varten. Käytä hienoa (valkoista) kiillotustahnaa.

Turvallisuustiedot

JUVORA™-hammaskiekkoa työstäessä suositellaan käytettäväksi seuraavia suojatoimenpiteitä:

- kasvojen pölysuojainta tai pölynpoistojärjestelmää,
- henkilökohtaisia suojavarusteita (silmäsuojaimia, käsineitä).

Säilytys

JUVORA™-hammaskiekkko säilytetään kuivassa ja suoralta auringonvalolta suojattuna. PEEK -polymeeri, josta Juvora™-hammaskiekkko in valmistettu, on stabiloitu ja sitä voidaan säilyttää pidemmänkin ajan (10 vuoden säilytysaika). Sen työstämislämpötila on kryogeenisestä 250 °C:een ja näin ollen JUVORA™-hammaskiekkon voi säilyttää missä huoneenlämpötilassa ja -kosteudessa tahansa.

Lisätietoja

Lisätietoja yhteysosoitteesta:
info@Juvoradental.com.

*Huom.: Keskustele laitevalmistajan kanssa PEEK-materiaalin käsittelystä. Noudata CAM-ohjelmasta ja laitevalmistajalta saamiasi ohjeita JUVORA™-hammaskiekkon käsittelyyn.

Indikationer

För tillverkningen av ställningar som används i produktionen av:

- i) Helt och delvist avtagbar tandprotes och överproteser.
- ii) Protes på implantat och barkonstruktion för implantatburen protes.
- iii) Främre och bakre kronor och bakre bryggor med 3 enheter (högst en bromellanled).

Kontraindikationer

Får inte användas i bryggor med 2 eller flera bromellanleder.

Försiktighetsåtgärder

Följ vägledningen för fräsparametrar i Juvoras bearbetningsanvisningar:

- Minsta tjocklek på sekundära kronor och matriser ska inte vara mindre än 0,7 mm

- Minsta tjocklek för "konventionella" retentionsnät ska inte vara mindre än 2 mm
- Minsta storlek på horisontellt retentionssystem i underkäken ska vara 2 mm x 8 mm
- Minsta storlek på horisontellt band i överkäken ska vara 2 mm x 8 mm

Material

JUVORA™ tandskivor tillverkas av Invibio PEEK polymer

Form:	Fast
Lukt:	Luktfri.
pH (värde)	Okänt.
Kokpunkt (°C):	Okänt.
Smältpunkt (°C):	343
Övertändningspunkt (°C):	Okänt.
Självtändningstemperatur (°C):	595
Oxideringsegenskaper:	Ej relevant.
Ångtryck (Pascal):	Okänt.
Löslighet (vatten):	Olöslig.

Bearbetningsanvisningar

Detaljerade bearbetningsanvisningar tillhandahålls och måste följas av slutanvändarna (tandlabb och tekniker) när ställningarna från JUVORA™ tandskiva tillverkas. Tandlabb som utrustas med tandskivan kommer att certifieras genom Juvora Ltd, en process som involverar en bedömning av deras förmåga att följa bearbetningsriktlinjerna för tillverkningen av ställningar och färdiga proteser av hög kvalitet där så är tillämpligt med hjälp av deras befintliga utrustning. Denna bedömning genomförs av Juvora Ltd eller deras certifierade tillverkningscenter.

Produktion

JUVORA™ tandskivsämnerna kan endast bearbetas på lämpliga fräsmaskiner med lämpliga fräsprogram. Fråshuvudet måste vara lämpligt för maskinbearbetning av PEEK polymer. Juvora Ltd rekommenderar att en lämplig anpassning av CAM-programvaran görs

av programvarutillverkaren så att fräsning av JUVORA™ tandskiva möjliggörs. För exakt passning rekommenderas en 5-axlad fräsmaskin av stabil konstruktion. Juvora Ltd rekommenderar även en avkylning av fråshuvudet för en mer exakt fräsning och för förlängning av dess livslängd. *Se fotnot.

Borttagning av protesen från tandskivan

Ta bort protesen försiktigt från ämnet med en hård metallkniv och ägna särskild uppmärksamhet åt proteskanterna.

Polering

För polering rekommenderas fissurborr i hårdmetall. Raka fissurborr eller fintandade specialborr är särskilt lämpliga. Ytterligare finputsning av horisontella band och hållare kan utföras med en kiselpolerare. Juvora Ltd rekommenderar polermotorborstning före högglosspolering. Enheten kan

högglangspoleras med en polerskiva av gethår eller bomull. Juvora Ltd rekommenderar fina borstar för insidan av teleskopfästen. Använd fin (vit) polerpasta.

Säkerhetsinformation

Vid maskinbearbetning av JUVORA™ tandskiva rekommenderas följande säkerhetsåtgärder:

- Ansiktsmask eller dammextraktion
- Personlig skyddsklädsel (ögonskydd, handskar)

Förvaringsinformation

JUVORA™ tandskiva ska förvaras torrt och skyddad från direkt solljus. PEEK polymeren som Juvora™ tandskiva är gjord av är stabil och kan förvaras under lång tid (livslängd 10 år). Den har en arbetstemperatur från kryotisk upp till 250 °C och därmed är temperaturintervallet för JUVORA™ tandskiva vilken omgivande temperatur och luftfuktighet som helst.

Ytterligare information

För ytterligare information kontakta info@Juvoradental.com.

*Obs! Tala med tillverkaren av din maskin om bearbetning av PEEK. Följ anvisningarna för din CAM och från maskintillverkaren angående bearbetning av JUVORA™ tandskivor.

Endikasyonları

Aşağıda belirtilenlerin üretiminde kullanılan alt yapıların üretimi içindir:

- Tamamen ve kısmen çıkarılabilen protezler ve takma dişler;
- İmplant protezler ve implant bar'lar;
- Anterior ve posterior kronlar ve posterior 3 birim köprüler (maksimum 1 pontik).

Kontrendikasyonları

2 veya daha fazla pontik olan köprülerde kullanılamaz.

Önlemler

JUVORA™ işleme rehberinde belirtilen frezeleme parametresi talimatlarını takip edin:

- Sekonder kronların ve matris yerleşimlerinin minimum kalınlığı 0,7 mm'den küçük olmamalıdır
- "Klasik" tutulma gridlerinin minimum kalınlığı 2 mm'den küçük olmamalıdır

- Alt çenedeki yatay tutucunun minimum ebadı 2 mm x 8 mm olmalıdır
- Üst çenedeki yatay bandın minimum ebadı 2 mm x 8 mm olmalıdır

Materyal Bilgileri

JUVORA™ dental diskler Invibio PEEK polimerden üretilmiştir.

Form:	Katı
Koku:	Kokusuz
pH (Değer):	Bilinmiyor
Kaynama Noktası (°C):	Bilinmiyor
Erime Noktası (°C):	343
Parlama Noktası (°C):	Bilinmiyor
Kendiliğinden Tutuşma Sıcaklığı (°C):	595
Oksitlenme Özelliği:	Geçerli Değil
Buhar Basıncı (Pascal):	Bilinmiyor
Çözünürlük (Suda):	Çözünmez

İşleme Talimatları

Ayrıntılı işleme talimatları verilmiştir ve son kullanıcılar (dental laboratuvar görevlileri ve teknisyenler) JUVORA™ dental disk'ten alt yapı frezelerken bu talimatlara uymalıdır. Diskin temin edildiği laboratuvarlar, gerektiğinde mevcut ekipmanlarını kullanarak yüksek kaliteli alt yapılar ve bitirilmiş protezler hazırlamak için verilen işleme talimatlarına uyma becerilerinin değerlendirileceği bir süreç sonunda Juvora Ltd. aracılığıyla sertifika alacaktır. Bu değerlendirme Juvora Ltd. veya Juvora Ltd'nin ruhsatlı frezeleme merkezleri tarafından yapılacaktır.

Üretim

JUVORA™ dental disk ham malzemeleri yalnızca uygun frezeleme programlarının bulunduğu uygun frezeleme makineleri ile işlenebilir. Frezeleme başlığı, PEEK polimer işlemeye uygun olmalıdır. Juvora Ltd, JUVORA™ dental disk frezelenmesi için CAM yazılımının

yazılım üreticisi tarafından uygun şekilde uyarlanmasını tavsiye eder. Tam olarak oturması için sabit konstrüksiyonlu 5 eksenli bir frezeleme makinesi tavsiye edilir. Juvora Ltd ayrıca, daha hassas frezeleme ve hizmet ömrünün uzatılması için frezeleme başlığının soğutulmasını tavsiye eder. *Bkz. dipnot.

Protezin Dental Disk'ten Çıkarılması

Sert metal kesici kullanarak protezi ham malzemeden dikkatle çıkarın, protezin kenarlarına özellikle dikkat edin.

Bitirme

Bitirme işlemi için sert metal çapraz kesilmiş bur'lar önerilir. Düz çapraz kesilmiş bur'lar veya özel ince dişli bur'lar özellikle uygundur. Yatay bantların ve tutucuların daha da ince bir şekilde bitirme işlemi silikon parlatma makinesi yardımıyla gerçekleştirilebilir. Juvora, yüksek kaliteli parlak parlatma için parlatma motorunda fırçalanmasını

önerir. Aygıt, keçi tüyü veya pamuk bir partlatma çarkı ile parlak bir şekilde cilalanabilir. Juvora Ltd, iç içe geçmiş ek parçaların içinde ince fırça kullanılmasını önerir. İnce (beyaz) cila macunu kullanın.

Güvenlik Bilgileri

JUVORA™ dental disk işlenirken aşağıdaki güvenlik önlemlerinin alınması tavsiye edilir:

- Toz maskesi veya toz giderme sistemi
- Kişisel koruyucu donanım (göz koruyucu, eldiven)

Saklama Bilgileri

JUVORA™ dental disk kuru bir yerde muhafaza edilmeli ve doğrudan güneş ışık almamalıdır. JUVORA™ dental disk in üretildiği PEEK polimer stabildir ve uzun süre (10 yıllık raf ömrü) saklanabilir. Çalışma sıcaklığı kriyojenik sıcaklık seviyesi ile 250 °C arasındadır, bu nedenle JUVORA™ dental disk herhangi bir ortam sıcaklığı ve nem seviyesinde muhafaza edilebilir.

Ek Bilgi

Ek bilgi için info@juvoradental.com adresini ziyaret edin.

*Not: PEEK'in işlenmesi ile ilgili olarak makinenizin üreticisi ile görüşün. CAM ve makine üreticinizin JUVORA™ dental disk'in işlenmesine ilişkin talimatlarına uyun.

Indikacijos

Naudojamas gaminant karkasus, kurie skirti gaminti:

- i) pilnutinius ir dalinius nuimamuosius dantų protezus (įprastus ir „overdenture“ tipo);
- ii) įsodinamuosius dantų protezus ir įsodinamąsias sijeles;
- iii) priekinių ir šoninių dantų vainikėlius, šoninius 3 vienetų tiltus (daugiausia 1 trūkstamo danties).

Kontraindikacijos

Negalima naudoti 2 ar daugiau trūkstamų dantų tiltams.

Atsargumo priemonės

Vadovaukitės frezavimo parametru rekomendacijomis, pateiktomis JUVORA™ apdorojimo vadove:

- mažiausias antrinių vainikėlių ir matricų korpusų storis turi būti ne mažesnis nei 0,7 mm;
- mažiausias „įprastų“ sulaikymo tinklelių storis turi būti ne mažesnis nei 2 mm;

- mažiausias horizontalaus laikiklio dydis apatiniaame žandikaulyje – 2 x 8 mm;
- mažiausias horizontalios ligatūros dydis viršutiniame žandikaulyje – 2 x 8 mm.

Informacija apie medžiagą

JUVORA™ odontologiniai diskai gaminami iš „Invibio“ PEEK polimero.

Agregatinė būseną	kietoji
Kvapą	bekvapis
pH (vertė)	nežinoma
Virimo temperatūra (°C)	nežinoma
Lydimosi temperatūra (°C)	343
Pliūpsnio temperatūra (°C)	nežinoma
Užsidegimo temperatūra (°C)	595
Oksidacinės savybės	netaikoma
Garų slėgis (paskaliais)	nežinoma
Tirpumas (vandenyje)	netirpus

Apdorojimo nurodymai

Pateikiami išsamūs apdorojimo nurodymai, kurių galutiniai naudotojai (odontologijos laboratorijos ir specialistai) privalo laikytis frezuodami karkasus iš JUVORA™ odontologinių diskų. „Juvora Ltd“ sertifikuos odontologijos laboratorijas, kurioms bus tiekiami diskai – bus vertinamas laboratorijos gebėjimas laikytis apdorojimo rekomendacijų gaminant kokybiškus karkasus ir, jei taikytina, galutinius dantų protezus su turima įranga. Šį vertinimą atliks bendrovė „Juvora Ltd“ arba jos sertifikuoti frezavimo centrai.

Gamyba

JUVORA™ odontologinių diskų ruošinius galima apdoroti tik naudojant tinkamas frezavimo stakles, kuriose įdiegtos tinkamos frezavimo programos. Frezavimo galvutė turi būti tinkama PEEK polimerui apdoroti. „Juvora Ltd“ rekomenduoja kreiptis į programinės įrangos kūrėją, kad tinkamai pritaiktų CAM programinę įrangą JUVORA™ ruošiniams frezuoti. Rekomenduojama naudoti stabilios konstrukcijos 5 ašių frezavimo stakles – jos yra tinkamiausios. „Juvora Ltd“ taip pat rekomenduoja aušinti frezavimo galvutę, kad būtų tiksliau frezuojama ir pailgėtų jos naudojimo trukmė. *Žr. išnašą.

Protezo išėmimas iš odontologinio disko

Naudodami kietmetalinį pjoviklį, atsargiai išimkite protezą iš ruošinio, ypatingą dėmesį atkreipdami į protezo kraštus.

Apdaila

Apdailai rekomenduojama naudoti kietmetaličius skersinio pjovimo grąžtelius. Itin tinka paprasti skersinio pjovimo grąžteliai arba specialūs grąžteliai smulkiais dantimis. Papildomą glotniąją horizontalių ligatūrų ir laikiklių apdailą galima atlikti naudojant silicio poliruoklį. Prieš atliekant didelio blizgumo poliravimą, „Juvora Ltd“ rekomenduoja nupoliruoti poliravimo staklėmis. Prietaisą iki didelio blizgumo galima nupoliruoti ožkos šerių arba medvilnės poliravimo disku. Vidinei teleskopinių fiksuojamųjų dantų protezų pusei „Juvora Ltd“ rekomenduoja naudoti smulkius šepetėlius. Naudokite smulkiagrūdę (balta) poliravimo pastą.

Informacija apie saugą

Apdorojant JUVORA™ odontologinius diskus rekomenduojamos šios atsargumo priemonės:

*Pastaba: dėl PEEK apdorojimo pasikonsultuokite su staklių gamintoju. Vadovaukitės CAM ir staklių gamintojo nurodymais dėl JUVORA™ odontologinių diskų apdorojimo.

- respiratorius arba dulkių nusiurbimo įranga;
- asmeninės apsaugos priemonės (apsauginiai akiniai, pirštinės).

Informacija apie laikymą

„Juvora™“ odontologinį diską reikia laikyti sausoje vietoje ir apsaugoti nuo tiesioginės saulės šviesos. PEEK polimeras, iš kurio pagamintas „Juvora™“ odontologinis diskas, yra stabilus. Jį galima laikyti ilgą laiką (tinkamumo trukmė – 10 metų). „Juvora™“ odontologinio disko darbinė temperatūra yra nuo kriogeninės iki 250 °C, todėl laikymo vietoje gali būti bet kokia aplinkos temperatūra ir drėgnis.

Papildoma informacija

Papildomos informacijos kreipkitės el. pašto adresu info@Juvoradental.com

Näidustused

Karkasside valmistamine järgmiste valmistamiseks:

- i) eemaldatavad totaal- ja partsiaalproteesid ja katteproteesid;
- ii) implantaatproteesid ja -kaared;
- iii) eesmised ja tagumised kroonid ja tagumised 3-osalised sillad (maksimaalselt 1 vahelüli)

Vastunäidustused

Mitte kasutada 2 või rohkema vahelüliga sildades.

Ettevaatusabinõud

Järgige JUVORA™ töötlemisjuhendis esitatud juhiseid freesimisparameetrite kohta:

- Sekundaarsete kroonide ja maatriksi korpuste minimaalne paksus ei tohi olla alla 0,7 mm
- „Tavapäraste“ retineerivate võrkude minimaalne paksus ei tohi olla alla 2 mm

- Horisontaalse reteineri minimaalne suurus alalõuas on 2 mm x 8 mm
- Horisontaalse riba minimaalne suurus ülalõuas on 2 mm x 8 mm

Materjali andmed

Hambakettad JUVORA™ on valmistatud Invibio PEEK-polümeerist

Vorm:	Tahke.
Löhn:	Löhnata.
pH (väärtus):	Teadmata.
Keemispunkt (°C):	Teadmata.
Sulamispunkt (°C):	343
Leekpunkt (°C):	Teadmata.
Ilesüttimistemperatuur (°C):	595
Oksüdeerivad omadused:	Ei ole kohaldatav.
Auru rõhk (paskalites):	Teadmata.
Lahustuvus (vees):	Mittelahustuv.

Töötlemisjuhised

Hambaketastest JUVORA™ karkasside freesimiseks on esitatud üksikasjalikud töötlemisjuhised, mida lõppkasutajad (hambalaborid ja hambatehnikud) peavad järgima. Hambalaborid, mida kettaga varustatakse, on Juvora Ltd poolt sertifitseeritud, selle protsessi käigus hinnatakse nende võimet järgida töötlemisjuhiseid kvaliteetsete karkasside ja valmisproteeside valmistamiseks, vajaduse korral nende olemasolevaid seadmeid kasutades. Seda hindavad Juvora Ltd või selle sertifitseeritud freesimiskeskused.

Valmistamine

Hambakettaid JUVORA™ võib töödelda ainult sobivate freesidega ja sobivate freesimisprogrammidega. Freespea peab sobima PEEK-polümeeri töötlemiseks. Juvora Ltd soovib CAM-tarkvara tarkvara tootja poolt sobival viisil kohandada, et võimaldada JUVORA™ freesimist. Täpseks sobivuseks on soovitatav kasutada stabiilse konstruktsiooniga 5-teljelist freesi. Juvora Ltd soovib ka täpsemaks freesimiseks ja selle kasutusea pikendamiseks freespead jahutada.*Vt allmärgust.

Proteesi eemaldamine hambakettast

Eemaldage protees ettevaatlikult toorikust, kasutades kõvametallist lõikurit, ja pöörake eriti tähelepanu proteesi servadele.

Poleerimine

Poleerimiseks on soovitatav kasutada kõvametallist ristraidega lihvotsikuid. Eriti sobivad tavalised ristraidega lihvotsikud või spetsiaalsed peenete hammastega lihvotsikud. Horisontaalribade ja reteinerite põhjalikumaks poleerimiseks võib kasutada silikoonpoleerijat. Enne kõrgläikega poleerimist soovib Juvora Ltd poleerimismootoril harjamist. Seadmele võib poleerida kõrgläike kitsekarvade või vatiga poleerimiskettaga. Teleskoopkinnituste sisemuseks soovib Juvora Ltd peeni harju. Kasutage peent (valget) poleerimispastat.

Ohutusteave

Hambaketaste JUVORA™ töötlemisel on soovitatav järgida järgmisi ettevaatusabinõusid:

- Tolmumask või tolmuärastus
- Isikukaitsevahendid (kaitseprillid, kindad)

Säilitamisteave

Hambaketast Juvora™ tuleb hoida kuivas kohas ja vältida hoidmist otsese päikesevalguse käes. PEEK-polümeer, millest hambaketast Juvora™ on valmistatud, on stabiilne ja seda saab pikema ajal jooksul säilitada (säilivusaeg 10 aastat). Selle töötemperatuur ulatub krüogeensest kuni 250 °C-ni ning seetõttu sobivad hambaketta Juvora™ säilitamiseks ükskõik milline ümbritsev temperatuur ja õhuniiskuse tase.

Lisateave

Lisateabe saamiseks võtke ühendust aadressil info@Juvoradental.com

*Märkus: Küsige oma masina tootjalt teavet PEEK-i töötlemise kohta. Järgige oma CAM-i ja oma masina tootja juhiseid hambaketaste JUVORA™ töötlemise kohta.

Indikācijas

Karkasu izgatavošanai, kas paredzēti:

- i) Pilnas un daļējas izņemamās protēzes un uzliekamās protēzes
- ii) Implantējamo protēžu un implantu stienīšu izgatavošanai
- iii) Anteriorie un posteriorie kronīši, kā arī posteriorie 3 elementu tiltiņi (maks. 1 tiltiņa starpdaļas kronītis)

Kontrindikācijas

Nedrīkst izmantot tiltiņiem ar 2 vai vairākiem tiltiņa starpdaļas kronīšiem.

Piesardzības pasākumi

Rīkojieties atbilstoši frēzēšanas parametru vadlīnijām JUVORA™ apstrādes pamācībā:

- Sekundāro kronīšu un matricas korpusu minimālais biezums nedrīkst būt mazāks nekā 0,7 mm.
- „Konvencionālo” fiksācijas režģu minimālais biezums nedrīkst būt mazāks nekā 2 mm.

- Horizontālā fiksatora apakšžoklī min. lielums — 2 mm x 8 mm
- Horizontālās joslas augšžoklī min. lielums — 2 mm x 8 mm

Informācija par materiāliem

JUVORA™ dentālie diski ir izgatavoti no Invibio PEEK polimēra

Veids:	ciets.
Smarža:	bez smaržas.
pH (vērtība):	nav zināma.
Viršanas punkts (°C):	nav zināma.
Kušanas punkts (°C):	343
Uzliesmošanas temp. (°C):	nav zināma.
Pašaiздеgšanās temp. (°C):	595
Oksidēšanās īpašības:	n/a.
Izgarojumu spiediens (Pa):	nav zināma.
Šķīdība (ūdenī):	nešķīstošs.

Norādījumi par apstrādi

Ir sniegti detalizēti norādījumi par apstrādi, kas galalietotājiem (zobu tehniskajām laboratorijām un tehniķiem) jāņem vērā, veicot JUVORA™ dentālo disku frēzēšanu karkasu izgatavošanai. Zobu tehniskajām laboratorijām, kurām tiek nodrošināti šie diski, uzņēmums Juvora Ltd veic sertifikācijas procesu, kura ietvaros tiek novērtētas spējas rīkoties atbilstoši apstrādes vadlīnijām, lai izgatavotu augstas kvalitātes karkasus un pabeigtas protēzes, pēc nepieciešamības izmantojot savu esošo aprīkojumu. Šo vērtēšanu veic uzņēmums Juvora Ltd vai šī uzņēmuma sertificētie frēzēšanas centri.

Izgatavošana

JUVORA™ dentālo disku sagatavju apstrādei drīkst izmantot tikai atbilstošas frēzēšanas iekārtas ar atbilstošām frēzēšanas programmām. Frēzes galviņai jābūt piemērotai PEEK polimēra frēzēšanai. Juvora Ltd iesaka izmantot atbilstošu CAM programmatūras adaptāciju, ko nodrošina programmatūras ražotājs, lai varētu frēzēt JUVORA™ materiālus. Lai nodrošinātu precīzu atbilstību, ieteicams izmantot stabilas konstrukcijas 5 asu frēzēšanas iekārtu. Juvora Ltd arī iesaka nodrošināt frēzēšanas galviņas dzesēšanu, lai nodrošinātu lielāku frēzēšanas precizitāti un palielinātu galviņas kalpošanas ilgumu.*Skat. zemsvītras piezīmi.

Protēzes noņemšana no dentālā diska

Ievērojot piesardzību, noņemiet protēzi no sagataves, izmantojot cietmetāla griezni, un īpašu uzmanību pievēršiet protēzes malām.

Apdare

Apdares darbiem ieteicams izmantot cietmetāla urbjus ar šķēlumiem. Īpaši piemēroti ir vienkārši urbji ar šķēlumiem un speciālie urbji ar ļoti smalkiem zobņiem. Horizontālo joslu un fiksatoru smalko apdari var veikt ar silikona pulētāju. Pirms noslēdzošās pulēšanas Juvora Ltd iesaka apstrādi ar pulēšanas ierīci. Noslēdzošās pulēšanas veikšanai var izmantot kazas spalvas vai kokvilnas vates pulēšanas disku. Teleskopisko elementu iekšpuses apstrādei Juvora Ltd iesaka izmantot smalkas suku. Izmantojiet smalkgraudainu (balto) pulēšanas pastu.

Drošības informācija

Veicot JUVORA™ dentālo disku frēzēšanu, jāievēro šādi drošības pasākumi:

- pretputekļu respirators vai putekļu nosūkšana;
- jāizmanto personiskais aizsargaprīkojums (acu aizsardzības līdzekļi, cimdi)

Informācija par uzglabāšanu

Juvora™ dentālie diski jāuzglabā sausā vietā, sargājot no tiešu saules staru iedarbības. PEEK polimērs, no kura ir izgatavoti Juvora™ dentālie diski, ir stabils un ilgstoši uzglabājams (uzglabāšanas ilgums pirms lietošanas — 10 gadi). Juvora™ dentālo disku darba temperatūra ir no kriogēnas līdz pat 250 °C un tāpēc uzglabāšanai ir piemērota jebkāda apkārtējā temperatūra un relatīvā mitruma līmenis.

Papildinformācija

Lai saņemtu papildinformāciju, sazinieties ar info@Juvoradental.com

*Piezīme: Vērsieties pie savas iekārtas ražotāja, lai saņemtu informāciju par PEEK apstrādi. Rikojieties atbilstoši sava CAM un iekārtas ražotāja norādījumiem, kas attiecināmi uz JUVORA™ dentālo disku apstrādi.

Juvora



Juvora Ltd

Technology Centre, Hillhouse International,
Thornton Cleveleys, Lancashire, FY5 4QD, UK

AU Sponsor:

Market Access (AUS) Pty. Ltd.
810 Pacific Highway, Gordon NSW 2072, Australia

www.Juvoradental.com