

Not for use in Canada / Ne doit pas être utilisé au Canada

(TI-036) ver.2 (11/2021)

Dental Zirconia



YML (Yttria Multi Layered)

ENGLISH INSTRUCTIONS FOR USE

I. Introduction

This IFU is for KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML is a pre-sintered zirconia disc 98.5 mm in diameter, which contains a plastic ring. This is designed for all milling systems using this generic-type disc. (Please refer to your milling system's technical instructions for correct machine operation.) KATANA Zirconia YML has 3 available thicknesses: (14 mm, 18 mm and 22 mm) and has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML consists of 4 gradated shade layers. KATANA Zirconia YML is recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks.

II. Intended Use

KATANA Zirconia is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

III. Sintering program

Sintering program 1

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. – 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hrs
1550°C (2822°F) – Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

Sintering program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. – 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) – 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) – 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) – Room Temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo/II Clase 5

VI. Físicas Propiedades

Coeficiente de Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 10.1×10⁻⁶/K

VII. Directions for Use

- (1) Take the disc from the packaging and confirm that the disc does not have a crack or other damage.
- (2) Place the disc into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- (3) After milling, remove the restorations from the disc with a diamond bur, etc.

[MD] Medical Device

ESPAÑOL MODO DE EMPLEO

I. Introducción

Estas son las instrucciones de uso de KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML es un disco de zirconia presintetizado, de 98,5 mm de diámetro que contiene un anillo de plástico. Está diseñado para todos los sistemas de fresado que usen este disco genérico. (Consulte en las instrucciones técnicas de su sistema de fresado el funcionamiento correcto de la máquina). KATANA Zirconia YML está disponible en 3 espesores: (14 mm, 18 mm y 22 mm) y cuenta con 14 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML consta de 4 capas de tonalidades graduadas. KATANA Zirconia YML está recomendado para su uso durante la fabricación de restauraciones de FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ, inlays, onlays y carillas).

III. Programa de sinterización

Programa de sinterización 1

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente – 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 h
1550°C (2822°F) – Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 2

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente – 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) – 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) – 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) – Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 3

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente – 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) – 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) – Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 4

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente – 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) – 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) – Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

IV. Composición

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo/II Clase 5

VI. Propiedades físicas

Coeficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 10.1×10⁻⁶/K

VII. Instrucciones de uso

- (1) Saque el disco del embalaje y verifique que el disco no presenta grietas ni otros daños.
- (2) Coloque el disco en la fresadora; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.
- (3) Después del fresado retire las restauraciones del disco con una punta de diamante, etc.

edges, serrated margins, non-tapered abutments, undercuts, guide grooves, the formation of retentive holes, and sharp corners.

11. Keep the following thickness of this product for fabricating prostheses:

Location & indicación	Wall thickness
Anterior crown or bridge	0.8 mm or more ¹⁾
Veneer	0.4 mm or more ²⁾
Posterior crown or bridge	1.0 mm or more ¹⁾
Inlay or onlay	1.0 mm or more ³⁾

- 1) Minimum wall thickness should be 0.4mm (Anterior) or 0.5mm (Posterior) for the area located in the bottom half of disc thickness.
- 2) 0.4 mm or more of this product is for full zirconia veneers. Keep thickness 0.8 mm or more, if it is used for combination with the porcelain.

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

Location & indicación	Connector cross section
Anterior	2- or 3-unit bridges more than 3-unit bridges
Posterior	2- or 3-unit bridges more than 3-unit bridges

- 1) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it should be at least 12 mm².
- 2) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it cannot be used.
- 3) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it should be at least 16 mm².

13. Keep the connected bridge pontics maximum 2 teeth in bridge constructions. When the pontic of 2 teeth continues, keep the connector cross section between the pontics at 12 mm².

14. Keep the cantilever bridge to 1 pontic tooth and the connector cross section at 12 mm².

15. Choose a shade color that is brighter than the intended color for a thick restoration, as it may look duller depending on the thickness of the restorations.

16. When using a sintering furnace for the first time and changing a sintering condition, colors after sintering may vary. Sinter a small piece of Zirconia beforehand and confirm the color.

17. Glaze baking: Create a high shine surface by polishing, especially on the contact areas, then apply the glaze on all surfaces in the usual manner.

18. Hand polishing: Create a high shine surface on the entire restoration by polishing without using the glaze. When the restoration is to be finished without the glaze, select a one shade brighter than the final shade.

19. (2) Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF) on the frameworks following the manufacturer's technical instructions. Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.

20. Restorations on Handling

Contraindicaciones:

- Si el paciente es hipersensible a la zirconia o a cualquier otro componente, este producto no debe ser utilizado.

Warning:

- Si el paciente o el profesional dental demuestra una reacción hipersensible, tal como sarpullido, dermatitis, etc., deje de utilizar el producto y consulte a un médico inmediatamente.

Caution:

- Este producto no debe ser usado en caso de presencia de maloclusión, apretamiento mandibular o bruxismo.

21. When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use an approved dust mask and vacuum with air filter to protect your lungs from inhaling dust.

22. When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use safety glasses to prevent dust from getting into your eyes.

ITALIANO |ISTRUZIONI PER L'USO

I. Introduzione

Le presenti istruzioni per l'uso si riferiscono al prodotto KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML è un disco pre-sinterizzato in ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenente un anello in plastica e progettato per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco generico. (Per un utilizzo corretto della macchina, si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del proprio sistema di fresatura.) KATANA Zirconia YML è disponibile in 3 spessori: (14 mm, 18 mm e 22 mm) e in 14 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML è costituito da 4 strati a tonalità graduale. KATANA Zirconia YML è raccomandato per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o di strutture.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ, inlay, onlays e facette).

III. Programma di sinterizzazione

Programma di sinterizzazione 1

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente		
- 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	-
1550°C (2822°F)	-	2 ore
1550°C (2822°F)	-10°C/min. (-18°F/min.)	-
- Temperatura ambiente		

Programma di sinterizzazione 2

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente		
- 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	-
1400°C (2552°F)	4°C/min. (7°F/min.)	-
- 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	-
1500°C (2732°F)	-	16 min
1560°C (2840°F)	-	
- Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	-

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente		
- 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	-
1450°C (2642°F)	10°C/min. (18°F/min.)	-
1600°C (2912°F)	-	20 min
1600°C (2912°F)	-120°C/min. (-216°F/min.)	-
- Temperatura ambiente (*)		

* La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

Programma di sinterizzazione 3

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente		
- 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	-
1450°C (2642°F)	10°C/min. (18°F/min.)	-
1600°C (2912°F)	-	20 min
1600°C (2912°F)	-120°C/min. (-216°F/min.)	-
- Temperatura ambiente (*)		

* La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.
V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5
VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K
VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche
Coeficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso
(1) Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenta crepe o sia in altro modo danneggiato.
(2) Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.

La rimozione del resto è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione
ZrO₃, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)
Tipo: II/Classe: 5