

# CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect

CopraLiSi Finish & LiSi Connect © 05-2016, Eleboro GmbH | Rev. XX|XXXX

CE 0297

## Wie sprühe ich richtig? | Gebrauchsanweisung



Gebrauchsanweisung | Deutsch



Bitte gut aufbewahren



Klassifizierung nach RL 93/42/EWG Anhang IX, Regel 5 **Medizinprodukt Klasse IIa**



Leichtentzündlich



Gesundheitsgefahr



Typisierung, Klassifizierung, Kennzeichnung nach DIN EN ISO 6872 **Dentalkeramik Typ I, Klasse 1a**



Eleboro GmbH • Hagenower Straße 73 • 19061 Schwerin • Germany  
Whitepeaks Dental Solutions GmbH & Co. KG • Langenheide 9 • D-45239 Essen | white-peaks-dental.de

### Anwendungsbereich

CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect ist eine gebrauchsfertige und leicht zu applizierende Lithiumsilicat Glaskeramik für monolithische Restaurationen aus Zirkonoxid. Sie brauchen keine besondere Oberflächenvorbereitung, keinen Haftvermittler, keine Lösungsmittel und keine vorbereitenden Brände, um Zahnersatz aus Zirkonoxid optimal mit CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect zu beschichten. Die Zirkonoxidteile sollen sauber, staub- und fettfrei sein, um gleichmäßige Beschichtungsergebnisse zu garantieren. CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect ist für alle dentalen Zirkonoxide geeignet. Perfekte Ergebnisse erhalten Sie insbesondere bei der Veredelung von hochtransluzenten, farblich gestalteten Zirkonoxidgerüsten.

### Arbeitsumgebung

CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect Sprühdosen bei Raumtemperatur (15 – 25°C) lagern. Zu hohe, oder zu niedrige Umgebungstemperaturen sind ungünstig. Sprühen Sie in nur gut belüfteten Räumen und nutzen Sie geeignete Absauganlagen um den feinen Sprühnebel abzufangen. Tragen Sie eine Staubschutzmaske. Wichtig ist auch eine gute Beleuchtung, damit Sie kontrollieren können, ob Sie die Restauration vollflächig deckend beschichtet haben.

### Allgemeine Hinweise zur Handhabung

**CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect ist ausschließlich für den Gebrauch in zahntechnischen Laboren durch eingewiesenes Fachpersonal bestimmt.**

- Sprühnebel nicht einatmen
- Staubschutzmaske und geeignete Arbeitsplatzabsaugung benutzen
- Der intraorale Gebrauch ist nicht zulässig
- Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten
- Der Aerosolbehälter steht unter Druck und ist vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen über 50°C zu schützen, von Zündquellen fern halten
- Nur in gut belüfteten Räumen verwenden
- Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren
- Sprühdosen immer vollständig entleeren, nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen
- Nicht gegen Flammen (z.B. Bunsenbrenner) oder auf glühende Gegenstände sprühen
- Nicht rauchen

### Vorbereitung der Zirkonoxid-Restauration

Um optimale Oberflächenergebnisse zu erzielen, muß die fertig gesinterte und aufgepaßte Zirkonoxid Restauration trocken, sauber, staub- und fettfrei sein. Für Oberflächenbeschichtungen mit CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect ist nur ein geringer Materialauftrag notwendig. Das Kaurelief, Kronenränder und Randpassungen werden bei einmaligem Auftrag kaum beeinflusst. Für optimale Ergebnisse sollten die Fräsbearbeitung des Zirkonoxids hochwertig mit einer fein ausgearbeiteten Oberflächenstruktur und einer abgestimmten Farbwahl (Farbverlauf) vor dem Sintern des Zirkonoxids erfolgen. Gerade für vollanatomische monolithische Restaurationen sollten funktionelle und ästhetische Merkmale wie Kauflächen, Kontaktpunkte, Farbverläufe und Effekte schon im Zirkonoxid berücksichtigt werden. Für Monolithen ist eine minimale Reduktion der vollanatomischen Struktur sinnvoll, Wir empfehlen, CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect

erst nach der zahnärztlichen Einprobe und eventuellen Korrekturen, aufzutragen.

### Das Schütteln der Sprühdose

**Schritt 1** Vor dem erstmaligen Aufsetzen des Sprühkopfes ist die Sprühdose zur Aktivierung der Sprühzusammensetzung intensiv zu schütteln, damit sich die Keramikpartikel mit der Anmischflüssigkeit vermischen. Die Mischkugeln sind schon nach wenigen Sekunden deutlich zu hören, schütteln Sie die Spraydose trotzdem mindestens 1 Minute lang weiter kräftig durch.

**Schritt 2** Jetzt Ventilsiegel abziehen, Sprühkopf mit Sprühlanze aufsetzen und nochmals schütteln.

**Schritt 3** Die Sprühdose ist jetzt einsatzbereit. Nach kurzen Sprühpausen sollte die Sprühdose mit kreisenden Bewegungen aufgeschüttelt werden.

**Diese Vorgehensweise ist zwingend einzuhalten. Gut aufbereitet, erhalten Sie optimale Sprühergebnisse und verhindern das Versagen von Düsen, Steigrohrchen und Ventilsystem. Niemals zuerst den Sprühkopf aufsetzen!**

### Indikationen

**Oberflächenkonditionierung** für Verblendgerüste: CopraLiSi Connect wird dazu als erste Schicht dünn auf die Verblendflächen aufgetragen und nach den Vorgaben für Diffusionsbrände gebrannt.

**Oberflächenkonditionierung für Adhäsivbefestigungen** CopraLiSi Connect wird dazu als erste Schicht dünn auf die gesamte Oberfläche aufgetragen und nach den Vorgaben für Diffusionsbrände gebrannt. So die Kontaktstellen der Brennhilfen auf Innenköppchen bzw. Klebestellen in ungünstigen Fällen zu groß sind, müssen zu-

erst diese Flächen beschichtet/gebrannt werden, danach die Außenflächen der Zahnrestauration. So vorbereitet, ist Ihre Zirkonoxidrestauration optimal für adhäsive Befestigungen und Oberflächenverblendungen jeder Art vorbereitet.

**Malfarben und Veneering** CopraLiSi Finish ist die universelle farblose Dünnschichtverblendung. Sie kann allein oder in Kombination mit hochschmelzenden Malfarben und auch einigen hochschmelzenden Keramikmassen verwendet werden. Soll die Restauration mit Malfarben individualisiert werden, so werden diese direkt auf die erste LiSi -Schicht aufgetragen. Nach dem Trocknen der Malfarben wird die Restauration direkt mit CopraLiSi Finish dünn übersprüht und es folgt der 2. Brand. Nach diesem Brand sollte die Oberfläche glänzend, porenfrei und homogen sein.

**Kompatibilität** Alle LiSi Sprühprodukte können beliebig miteinander kombiniert und auch miteinander gebrannt werden. So können Sie beispielsweise die Klebeflächen mit CopraLiSi Connect besprühen, danach direkt ohne Reinigung CopraLiSi Finish auf die Außenflächen auftragen und direkt in einem Brand fixieren.

### Sprühen

**Testsprühen** Sprühen Sie vor den erstmaligen Gebrauch eine Probe z.B. auf einer kleinen Glasscheibe. Testen Sie dabei auf den richtigen Abstand von ca. 15 – 20 cm zum Objekt. Mit kurzen kleinen Sprühstößen erzielen Sie einen optimalen Schlickerauftrag. Verwenden Sie ausschließlich den beiliegenden Sprühkopf. Nase Flecken oder „Nasen“ sind ein Indiz für einen zu geringen Sprühabstand oder zu viel aufgetragenes Material.

**Schichtdicke** Es sollte stets nur so stark gesprüht werden, daß durch den feuchten Schlicker noch

die Zirkonoxidoberfläche schimmert. Die Trägerflüssigkeit lüftet nach wenigen Sekunden komplett ab und hinterläßt eine dünne Pulverschicht, die gut auf der Oberfläche haftet und nicht verläuft. Zur besseren Kontrolle des Pulverauftrags sind einige Produktapplikationen mit einem Farbindikator versehen.

**Sprühtechniken** Führen Sie die Sprühdose möglichst senkrecht. Anders als beim „Lackieren“, empfiehlt es sich, CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect in kleinen kurzen Sprühstößen aufzutragen. Dabei werden nur kleine Pulvermengen verteilt, gleichzeitig reinigt sich das Düsenystem bei diesem Vorgehen von selbst.

### Reinigung und Lagerung

Nach Gebrauch sofort den Sprühkopf reinigen (z.B. Mittels Dampfstrahler oder Ultraschallbad) und anschließend mit Druckluft trocken. Angefangene Sprühdosen zügig aufbrauchen, nach dem allgemeinen Stand der Technik sind Treibgasverluste bei angebrochenen Pulveraerosolen nicht völlig vermeidbar, ggf. Dichtheit der Dose nach Gebrauch prüfen und Ventil auf dem Kopf stehend freibleasen.

### Keramischer Brand

Führen Sie den keramischen Brand entsprechend der Vorgaben (Brennparameter) für CopraLiSi Finish | CopraLiSi Connect durch.

### Diffusionsbrand

Optimal aufgetragen, erhalten Sie schon nach dem 1. Brand eine belastbare, glatte und homogene Oberfläche bester Güte, mit optimalem Haftverbund zum Zirkonoxid.

### Individualisierungsbrand

Beim zweiten Brand können die Haltezeiten zur

Schonung der thermischen Belastung von Malfarben reduziert werden.

**Beachten Sie auch die speziellen Brenneempfehlungen der Ofenhersteller, abgestimmte LiSi-Brennprogramme finden Sie auf den Serviceseiten der Ofenhersteller.**

### Alternative Brandempfehlung

Für ältere Keramiköfen haben wir ein vereinfachtes Brennprogramm beigefügt, welches sich bei vielen Kunden bewährt hat.

### Fehlerbehandlung

Fehlerhaft besprühte Teile können problemlos mit Wasser abgewaschen bzw. abgedampft werden. Die abgedampften Oberflächen mit Druckluft trocken und direkt neu besprühen. Sollten nach dem Ofenbrand kleine Poren in der Oberfläche sichtbar sein, so ist dies meist auf zu geringen Schlickerauftrag zurückzuführen. Lösung: Einfach die entsprechenden Bereiche ein zweites Mal ohne jede Oberflächenbearbeitung besprühen und den Keramikbrand wiederholen. Überprüfen Sie die Brennparameter. Gleiches gilt, wenn verbliebene Fräsbearbeitungsspuren nach dem Erstbrand noch aus der Oberfläche hervortreten.

### Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Etikett der Sprühdosen

Behälter steht unter Druck: Vor Sonnenbestrahlung und Temperaturen über 50°C schützen. Auch nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen. Nicht gegen Flamme oder auf glühenden Gegenstand sprühen. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.

**Brennempfehlungen** | Abhängig vom eingesetzten Keramikofen und den von Anwendern bevorzugten Verblendsystemen bzw. Malfarben haben sich verschiedene Brandführungen in der Laborpraxis bewährt. Die zweistufige Brandführung erfordert entsprechende Ofensteuerungen sowie regelbaren Unterdruck. Die alternative Brandempfehlung ohne Vakuum gilt daher für ältere Ofenmodelle.

### 1. BRAND | DIFFUSIONSBRAND - Schafft den LiSi Haftverbund auf Zirkonoxid

SCHLIESSZEIT	BEREITSCHAFTSTEMP.	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	LANGZEITABKÜHLUNG	ABKÜHLRATE	VAKUUM
min	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min	°C/min	20 ... 80°C/min	>400°C
1	400	40	820	3	20	920 ± 10°C	3	Ja	Nach Gerüstgröße	0 - 25%

### 2. BRAND | INDIVIDUALISIERUNGSBRAND

SCHLIESSZEIT	BEREITSCHAFTSTEMP.	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	LANGZEITABKÜHLUNG	ABKÜHLRATE	VAKUUM
min	°C	°C/min	°C	min	°C/min	°C	min	°C/min	20 ... 80°C/min	>400°C
1	400	•	•	•	50	920 ± 10°C	2-1	Ja	Nach Gerüstgröße	0 - 25%

### ALTERNATIVE BRANDFÜHRUNG

SCHLIESSZEIT	BEREITSCHAFTSTEMP.	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	AUFHEIZRATE	BRENNTEMPERATUR	HALTEZEIT	LANGZEITABKÜHLUNG	ABKÜHLRATE	VAKUUM
min	°C	°C/min	°C	min	•	•	min	°C/min	20 ... 80°C/min	•
1	400	50	920 ± 10°C	3	•	•	3	Ja	Nach Gerüstgröße	•