

Verarbeitungsanleitung T-Blanks und T-Ronden



Immer auf der sicheren Seite.



KaVo. Dental Excellence.

Vertrieb:
KaVo Dental GmbH
Bismarckring 39
D-88400 Biberach
Tel. +49 7351 56-0
Fax +49 7351 56-1488

Hersteller:
Kaltenbach & Voigt GmbH
Bismarckring 39
D-88400 Biberach
www.kavo.com



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	1
1 Benutzerhinweise	2
1.1 Benutzerführung	2
1.1.1 Abkürzungen	2
1.1.2 Symbole	2
1.1.3 Zielgruppe	2
2 Sicherheit	3
2.1 Beschreibung der Sicherheitshinweise	3
2.1.1 Warnsymbol	3
2.1.2 Struktur	3
2.1.3 Beschreibung der Gefahrenstufen	3
3 KaVo Everest® Materialinfo	4
4 Verarbeitung	7
4.1 KaVo Everest® Modellvorbereitung und Modellplanung	7
4.1.1 KaVo Everest® Modellvorbereitung	7
4.1.2 KaVo Everest® Modellplanung	8
4.2 KaVo Everest® T-Blanks	9
4.2.1 KaVo Everest® T-Blanks einbetten	9
4.2.2 Inserts in die Kavo Everest® engine einsetzen	10
4.2.3 Kavo Everest® Titan-Arbeit umbetten	11
4.2.4 Kavo Everest® Titan-Arbeit ausbetten	12
4.2.5 Abutments	13
4.3 KaVo Everest® T-Ronde	14
4.3.1 T-Ronde in die Kavo Everest® engine einsetzen	14
4.3.2 Rondenmanagement	15
4.3.3 Titan-Arbeit aus der Ronde abtrennen	17
4.4 Abschließende Arbeiten	18
4.4.1 Titan-Arbeit nachbearbeiten	18
4.4.2 T-Gerüst verblenden	18
4.4.3 Eingliedern der Titan-Arbeit	18
5 Typenschilder	19
5.1 T-Blanks	19
5.2 T-Ronden	21
5.3 Symbole Transport und Lagerung	22





1 Benutzerhinweise

1.1 Benutzerführung

1.1.1 Abkürzungen

Kurzform	Erklärung
GA	Gebrauchsanweisung
PA	Pflegeanweisung
MA	Montageanweisung
TA	Technikeranweisung
STK	Sicherheitstechnische Kontrolle
IEC	International Electrotechnical Commission
RA	Reparaturanweisung
EMV	Elektromagnetische Verträglichkeit
VA	Verarbeitungsanleitung

1.1.2 Symbole

	Siehe Abschnitt Sicherheit/Warnsymbole
	Wichtige Informationen für Anwender und Techniker
	CE-Zeichen (Communauté Européenne). Ein Produkt mit diesem Zeichen erfüllt die Anforderungen der entsprechenden EU-Richtlinie.
	Aktion erforderlich

1.1.3 Zielgruppe

Dieses Dokument richtet sich an Zahntechniker und an das Laborpersonal.

2 Sicherheit

2.1 Beschreibung der Sicherheitshinweise

2.1.1 Warnsymbol



Warnsymbol

2.1.2 Struktur



Die Einführung beschreibt Art und Quelle der Gefahr.

Dieser Abschnitt beschreibt mögliche Folgen einer Missachtung.

- ▶ Der optionale Schritt enthält notwendige Maßnahmen zur Vermeidung von Gefahren.

2.1.3 Beschreibung der Gefahrenstufen

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden werden in diesem Dokument Sicherheitshinweise in drei Gefahrenstufen verwendet.



VORSICHT

bezeichnet eine gefährliche Situation, die zu Sachschäden oder leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann.



WARNUNG

bezeichnet eine gefährliche Situation, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.



GEFAHR

bezeichnet eine maximale Gefährdung durch eine Situation, die unmittelbar zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.

3 KaVo Everest® Materialinfo

Titan aus werkstoffkundlicher Sicht

Das in der Medizin und Zahnmedizin seit Jahren verwendete Übergangsmetall Titan ist ein Reinformetall mit dem Reinheitsgrad 2.

Reintitan überzeugt seit Jahrzehnten in der Medizin als Implantat-Werkstoff und hat sich auch in der Zahnmedizin bereits vielfach als Implantat- und Strukturwerkstoff bewährt.

Titan hat ein ausgezeichnetes Korrosionsverhalten, das auf die sofort eintretende Passivierungsschicht zurückzuführen ist, die in Verbindung mit Sauerstoff entsteht. Diese Schicht wirkt schützend und elektroisierend. Das bedeutet, dass bei Eingliederung in das Mundmilieu mit verschiedenen Metallen diese nicht mit Titan reagieren werden.

Es besitzt eine ausgezeichnete Biokompatibilität. Knochen- und Gewebezellen verhalten sich in unmittelbarer Nähe von Titanimplantaten ganz natürlich und ungestört und bilden z. B. einen normalen verkalkten Knochen.

An Kronenränder kommt es zu keinen unerwünschten biologischen Reaktionen wie z. B. Zahnfleischentzündungen oder Verfärbungen.

CAD/CAM gefertigte Titan-Arbeiten beinhalten zusätzlich noch folgende Vorteile:

- hoher Tragekomfort durch geringes Gewicht
- Röntgentransluzenz
- sehr geringe Wärmeleitfähigkeit
- reaktionsträge gegen Lösungen und Säuren
- keine Alpha-Case-Schicht
- hoher Qualitätssicherungsgrad
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse
- keine Veränderung der Materialeigenschaften
- Herstellung mit optimierten Eigenschaften (Gefüge)

KaVo Everest® T-Blanks und die T-Ronden sind industriell gefertigte Titanrohlinge mit einem idealen und homogenen Gefüge.

Technische Daten des KaVo Everest® Titans

WAK (25 °C bis 500 °C)	9,2 * 10 ⁶ K ⁻¹
Chemische Löslichkeit	0,10 µg/cm ³
Elastizitätsmodul	91 GPa
Dehngrenze	322 MPa
Zugfestigkeit	461 MPa
Vickershärte	148

Materialnummern des KaVo Everest® T-Reinheitsgrad 2

T-Blank (10) **Mat.-Nr. 1.003.0249**
T-Blank (12) **Mat.-Nr. 1.003.0255**
T-Blank (16) **Mat.-Nr. 1.003.0256**
T-Blank (16/16) **Mat.-Nr. 1.001.6023**
T-Blank (33/12) **Mat.-Nr. 1.003.0257**
T-Blank (33/16) **Mat.-Nr. 1.003.0258**
T-Blank (45/12) **Mat.-Nr. 1.003.0261**
T-Blank (45/16) **Mat.-Nr. 1.003.0262**
T-Blank (45/18) **Mat.-Nr. 1.001.6029**
T-Blank (60/16) **Mat.-Nr. 1.004.6840**
T-Blank (60/18) **Mat.-Nr. 1.004.6842**
T-Ronde (100/12) **Mat.-Nr. 1.005.3312**
T-Ronde (100/16) **Mat.-Nr. 1.005.3313**
T-Ronde (100/18) **Mat.-Nr. 1.005.3314**

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die T-Blanks und die T-Ronden werden verwendet, um im dentalen Bereich fest-sitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz herzustellen.

Indikationen des KaVo Everest® Titans

- Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
- Brücken bis zu 16 Glieder
- Primäre Konus- und Teleskopkronen
- Freidendbrücken
- Marylandbrücken
- Inlaybrücken
- Inlays / Onlays / Vollkronen
- Supra- und Tertiärgerüste
- Implantatabutments basierend auf dem Neolink für KaVo (Fa. Neoss)

Die Beurteilung über den Einsatz von Sonderanfertigungen wie z. B. großspannige UK-Brücken, Freidendbrücken, Geschiebe liegt in der Verantwortung des Zahnarztes!

Die aus dem Everest® T-Blanks und T-Ronden gefertigten Gerüste können individuell mit den speziell für Titan entwickelten Verblendkeramiken (z. B. von GC) verblendet werden.

Kontraindikationen

- mehr als 3 Zwischenglieder am Stück
- Implantatabutments ohne Neolink (Fa. Neoss)

Präparationsgrundlagen

Für eine geeignete Titanversorgung können alle Präparationsarten vorhanden sein. Alle Übergänge von den axialen zu den okklusalen bzw. inzisalen Flächen sind mit 1 mm abzurunden oder auf dem Modell mit dem KaVo Everest® Scan Wax auszublocken.

KaVo hat ein Präparationsset mit der Firma Hager&Meisinger zusammengestellt.

Siehe auch: KaVo Everest® Präparationsgrundlagen

Transport und Lagerung

Das T-Material ist kein Gefahrgut nach nationalen und internationalen Vorschriften.

Transport-/Lagertemperatur	-25 °C bis +80 °C
Luftfeuchtigkeit	5 % bis 95 %

- ▶ Die KaVo Everest® T-Blanks und die T-Ronden trocken und sauber lagern.

Entsorgung

- ▶ KaVo Everest® T-Blanks und T-Ronden unter Beachtung der örtlichen behördlichen Vorschriften mit dem Hausmüll zusammen ablagern (Abfallschlüssel-Nr.: 200301).
- ▶ Sofern nicht behördlich geregelt, die Verpackungen über Recycling (Altpapier, Kartonagen) oder Hausmüll entsorgen.

4 Verarbeitung

4.1 KaVo Everest® Modellvorbereitung und Modellplanung

4.1.1 KaVo Everest® Modellvorbereitung

Die Vorbereitung des Modells und der Stümpfe erfolgt nach den Kriterien der herkömmlichen Gießtechnik. Eine sorgfältige Vorbereitung ist Voraussetzung, um später eine gute Passgenauigkeit zu erzielen.

Alle Modellsegmente müssen herausnehmbar gestaltet werden. Sie müssen einfach und leicht vom Sockel zu lösen sein, um ein späteres Verwackeln beim Herausnehmen der Einzelstümpfe im Scanner zu verhindern.

KaVo empfiehlt, einen herkömmlichen Gipssockel zu verwenden. Von weißen oder reflektierenden Platten ist abzusehen, sie können das Messergebnis nachteilig beeinflussen.

Für die Herstellung des Zahnkranzes ist die Verwendung des Everest® Rocks (100 g : 20 ml) zwingend notwendig. Auch hier können andere Gipse das Messergebnis nachteilig beeinflussen.

Die Freilegung der Präparationsgrenze sollte im 90°-Winkel erfolgen. Spitze Winkel können Datenverluste an diesen Stellen erzeugen. Von einem Markieren der Präparationsgrenze ist abzusehen.

Ausblockungen und Abrundungen von scharfkantigen Präparationen sollten für ein leichteres Aufpassen erfolgen. Dies kann mit dem Everest® Scan Wax erfolgen, oder mit lichthärtendem, opaquen Kunststoff, z. B. Qpaque-Dentin A3,5 von Gradia/GC.



Hinweis

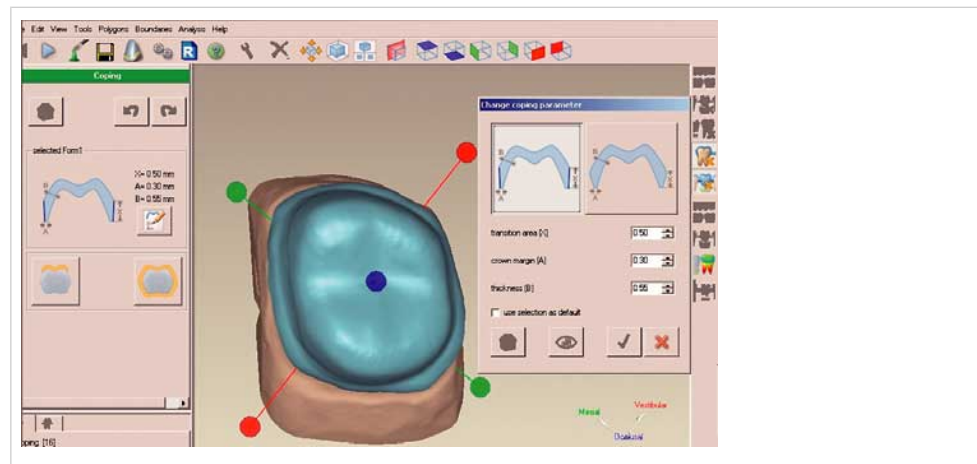
Die Stümpfe dürfen vor dem Scannen nicht behandelt werden, d. h. keinen Stumpflack, Distanzlack oder Härter verwenden!

Die Modellvorbereitung für das Arbeiten mit dem Neolink ist der Gebrauchsanweisung KaVo Everest® Energy CAD Software zu entnehmen.

4.1.2 KaVo Everest® Modellplanung

Bei der Konstruktion einer Brücke dürfen folgende CAD-Parameter nicht unterschritten werden:

- Metallrand A = 0,2
- Gerüststärke B = 0,5
- Mindestquerschnitt der Stege im Frontzahnbereich $Q = 5 \text{ mm}^2$
- Mindestquerschnitt der Stege im Seitenzahnbereich $Q = 7 \text{ mm}^2$
- Der Übergangsbereich X = 1,2 darf nicht vergrößert werden



4.2 KaVo Everest® T-Blanks



Hinweis

Das Kühlschmiermittel ist wöchentlich auf Konzentration und Reinheit zu überprüfen (siehe Gebrauchsanweisung Kombi- und Basentest).

Für die Bearbeitung dürfen nur folgende Titan-Fräser verwendet werden:

- KaVo Everest® Milling Pin 3 mit Ø 3 mm (**Mat.-Nr. 1.001.5999**)
- KaVo Everest® Milling Pin 1 mit Ø 1 mm (**Mat.-Nr. 1.001.5998**)

4.2.1 KaVo Everest® T-Blanks einbetten

- ▶ Die T-Blanks erst dann einbetten, wenn sie benötigt werden.
- ▶ Nicht auf Vorrat einbetten!

Zum Einbetten der T-Blanks kann das Everest® T-Inplast (in Verbindung mit Metall Primer) oder das Everest® Universal Inplast verwendet werden.

- ▶ Bei dem Universal-Inplast auf das exakte Mischungsverhältnis 1:1 der Komponenten A und B nach Gewichtsverhältnis achten.
- ▶ Behälter A vor Gebrauch gut durchschütteln.
- ▶ Die Universal-Inplast-Komponenten ca. 1 Minute gut miteinander vermischen.



Hinweis

Werden die Universal-Inplast-Komponenten nicht gut miteinander vermischt, kann es zu unterschiedlichen Homogenitäten des Kunststoffes kommen. Ein gleichmäßiges Aushärten des Kunststoffes ist dann nicht gewährleistet. Dies kann zur Lockerung des Blanks und evtl. zu Fräsproblemen führen!

- ▶ Eine passende Positionierhilfe, entsprechend der vorgegebenen Größe des T-Blanks, auswählen.
- ▶ Positionierhilfe gründlich mit Vaseline isolieren.
- ▶ Anschließend das Insert auf die Positionierhilfe aufsetzen und zusätzlich mit den Flügelschrauben fixieren. Dabei auf einen exakten Sitz achten!



Hinweis

Die T-Blanks 60 müssen in die Positionierhilfe (B60) von ZS eingebettet werden.

- ▶ Das Insert bis zur Oberkante des Blanks mit Everest® Universal-Inplast auffüllen.



- ▶ Bei Kronenblanks das Insert bis zur Oberkante des Inserts mit Everest® Universal-Inplast auffüllen.



- ▶ Ist der Everest® Universal-Inplast völlig ausgehärtet, die Positionierhilfe mittels Wachsmesser oder Gipsmesser vom Insert lösen.

4.2.2 Inserts in die Kavo Everest® engine einsetzen



- ▶ Passende Spannbrücke am Kavo Everest® engine-Bildschirm auswählen.
- ▶ Anschließend den gewünschten Auftrag dem entsprechenden Spannbrückenplatz zuweisen.
Fenster „Rohling definieren“ öffnet sich.
- ▶ Hier vorgegebene Größe des Rohlings ggf. ändern und die LOT-Nummer des verwendeten Blanks im entsprechenden Feld eintragen.
- ▶ Insert auf den gewünschten Platz der Spannbrücke fixieren.

- ▶ Programm starten.

Siehe auch: Gebrauchsanweisung **KaVo Everest® engine**

Siehe auch: Gebrauchsanweisung **KaVo Everest® engine Base Camp 4140**

4.2.3 Kavo Everest® Titan-Arbeit umbetten

Nach dem Fräsen der Kavität unterbricht das Programm automatisch für den Umbettvorgang, d. h. um die Kavitätsseite zu hinterbetten.

- ▶ Spannbrücke bzw. Insert nicht aus der Engine nehmen!
- ▶ Kühlschmiermittel- und Fräsreste mit Wasser gut ausspülen. Am besten eignet sich hierzu eine Sprühflasche.



- ▶ Anschließend die Kavität sanft mit ölfreier Druckluft trocknen. Dabei darauf achten, dass die Druckluft nicht in die Spindel gelangt.
- ▶ Beim T-Inplast einen Tropfen Metall Primer z. B. Alloy Primer von Hager & Werken in der Kavität verteilen und ausblasen.
- ▶ T-Inplast in einem geeigneten Becher anrühren.
- ▶ Bei dem Universal-Inplast auf das exakte Mischungsverhältnis 1:1 der Komponenten A und B nach Gewichtsverhältnis achten.
- ▶ Behälter A vor Gebrauch gut durchschütteln.
- ▶ Die Universal-Inplast-Komponenten ca. 1 Minute gut miteinander vermischen.



Hinweis

Nun muss der Inplast in einem geeigneten Becher angerührt werden.

- ▶ Insert bis Oberkante mit Universal-Inplast füllen.



- ▶ Nach vollständiger Aushärtung des Inplasts die Tür der Everest® engine schließen.
 - ▶ Programm fortsetzen (siehe Bildschirm).
- oder

- ▶ Alternativ den Autostart verwenden. Hier die Zeitspanne auswählen, nach der ein automatisches Fortsetzen des Programms erfolgt. Bei Kronen und Käppchen mind. 10 Minuten, bei Brücken - je nach Größe - zwischen 20 und 40 Minuten einstellen.

4.2.4 Kavo Everest® Titan-Arbeit ausbetten



Heißluftföhn

Verbrennungen

- ▶ Bei Arbeiten mit dem Heißluftföhn ist besondere Vorsicht geboten!

- ▶ Nach Beendigung des Fräsprozesses Insert mit der fertigen Arbeit aus der Spannbrücke nehmen.
- ▶ Zum Ausbetten die Arbeit mit einem Heißluftföhn so lange erwärmen, bis sich diese selbständig löst.
- ▶ Arbeit mit einer Pinzette abziehen.



Hinweis

Ein Überhitzen des Objekts ist zu vermeiden, da es ansonsten zu einem Umwandlungsprozess des Gefüges kommen kann (Grenze 800 °C). Diese Umwandlung ist neben einer starken Verunreinigung mit einer ca. 17%igen Volumensvergrößerung verbunden.



Heißer Vorwärmofen

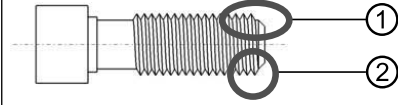
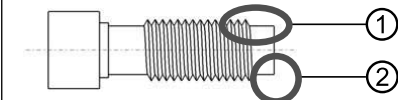
Verbrennungen

- ▶ Bei Arbeiten mit dem Vorwärmofen ist besondere Vorsicht geboten!

- ▶ Mit T-Inplast eingebettete Arbeiten auf 150 °C im Ofen erwärmen und nach 15 Minuten vom Kunststoff befreien.

4.2.5 Abutments

- ▶ Achten Sie bei der Lieferung der „Neoss für KaVo“-Abutments auf den Unterschied zwischen Abutmentschraube und Laborschraube:

Bezeichnung	Abbildung	Beschreibung
Abutmentschraube		Material: Gold oder Titan ①: langes Gewinde ②: angefaste Schraubenspitze
Laborschraube		Material: Titan ①: kurzes Gewinde ②: scharfkantige Schraubenspitze

Weiterhin sind im Lieferumfang „Neoss for KaVo“ enthalten:

- 4 bis 10 Plastikabutments (evtl. zum Aufpassen)
- 1 Neolink

Siehe auch: Anleitung zu Abutments von Neoss oder www.neoss.com

4.3 KaVo Everest® T-Ronde



Hinweis

Das Kühlschmiermittel ist wöchentlich auf Konzentration und Reinheit zu überprüfen (siehe Gebrauchsanweisung Kombi- und Basentest).

Für die Bearbeitung dürfen nur folgende Titan-Fräser verwendet werden:

- KaVo Everest® Milling Pin 3 mit Ø 3 mm (**Mat.-Nr. 1.001.5999**)
- KaVo Everest® Milling Pin 1 mit Ø 1 mm (**Mat.-Nr. 1.001.5998**)

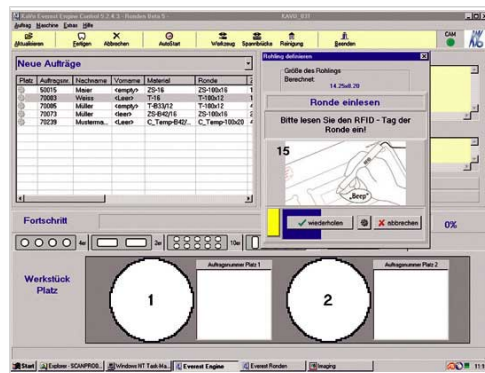


Hinweis

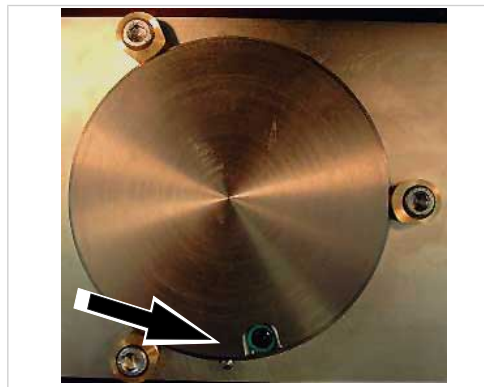
Vor jeder Anwendung müssen die folgenden Vorbereitungen getroffen werden.

- ▶ Fräser auf Verschleiß prüfen.
- ▶ Späneschublade und Ablaufbereich des Kühlschmiermittels in der Maschine reinigen.
- ▶ Füllstand Kühl-Schmiermittel überprüfen.

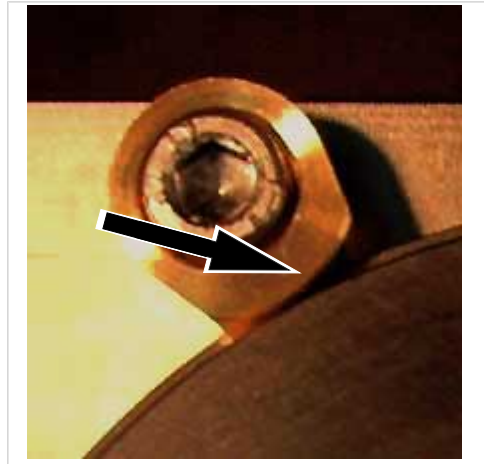
4.3.1 T-Ronde in die Kavo Everest® engine einsetzen



- ▶ Ronde in dem vorgesehenen Platz auf der Kavo Everest® Spannbrücke platzieren. Dabei die korrekte Positionierung der Ronde sicherstellen: die Nut in der Ronde muss auf den Stift in der Spannbrücke ausgerichtet werden.



- ▶ Die Innensechskantschrauben gleichmäßig festziehen. Dabei darauf achten, dass der Spannhaken über der Ronde liegt.



- ▶ Arbeiten zuweisen.

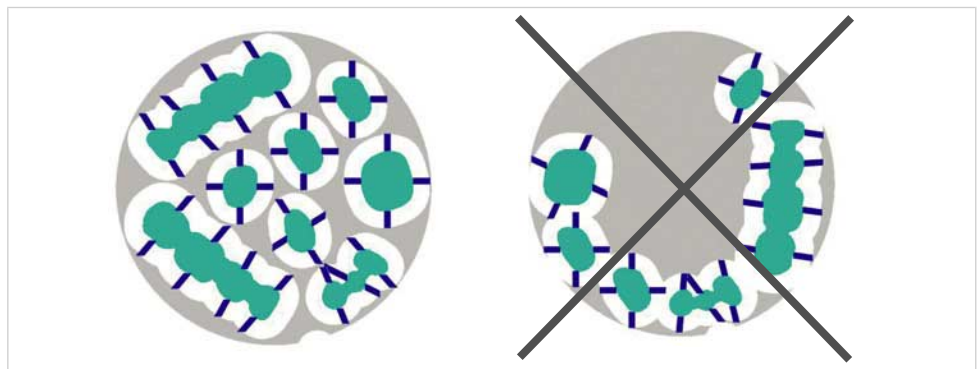
Siehe auch: Gebrauchsanweisung KaVo Everest® engine

Siehe auch: Gebrauchsanweisung KaVo Everest® engine Base Camp 4140

Nach der Fertigung der Kavität schlägt die Spannbrücke automatisch um und fertigt anschließend die Okklusion.

4.3.2 Rondenmanagement

Arbeiten positionieren



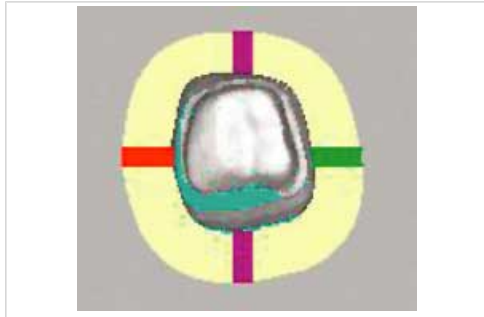
- Zwischen den einzelnen Arbeiten muss ausreichend Material stehen bleiben, wegen der Ausbruchsgefahr und Stabilität der Ronden.
- Geringe Überschneidungen der einzelnen Arbeiten dürfen vorkommen, dabei dürfen allerdings keine Stege betroffen sein.

Stege definieren

Käppchen:

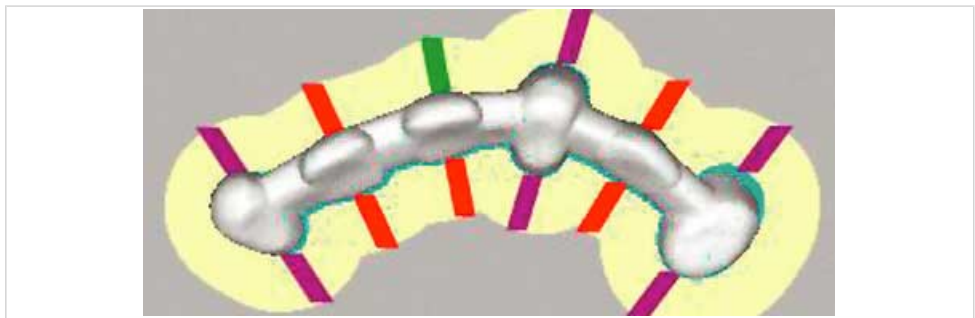
- Höchstens ein Steg darf gelöscht werden.

- Mindestens zwei Stege müssen entweder im aktivierten oder im reduzierten Zustand bleiben.

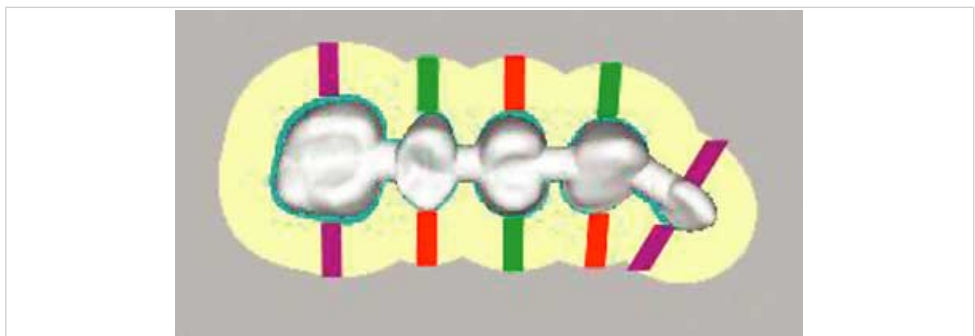


Brücken:

- Im Frontzahnbereich: Mindestens ein Steg pro zweites Glied.
- Im Prämolaren-/Molarenbereich: Mindestens ein Steg pro Glied.
- Stege an den nicht endständigen Gliedern können entweder reduziert oder getrennt werden.
- An den endständigen Gliedern müssen zwei Stege erzeugt werden. Diese Stege dürfen höchstens reduziert, aber nie getrennt werden.
- Übrige Stege dürfen gelöscht werden.
- Bei Brücken ab 6 Gliedern müssen zusätzliche Stege im aktivierten oder reduzierten Zustand belassen werden.



Frontzahnbereich



Prämolaren-/ Molarenbereich

Pins setzen

- ▶ Bei T-Arbeiten keine Pins setzen.

4.3.3 Titan-Arbeit aus der Ronde abtrennen



Reizende Stäube beim Abtrennen der Titan-Arbeit

Reizung von Augen und Schleimhäuten!

▶ Schleifstäube nicht einatmen!

▶ Mundschutz und Schutzbrille tragen!

- ▶ Die Arbeit mit einer geeigneten Hartmetallfrase vorsichtig von der Ronde trennen. Dabei insbesondere auf die Ränder der Arbeiten achten.



4.4 Abschließende Arbeiten

4.4.1 Titan-Arbeit nachbearbeiten



Hinweis

Das komplette Überarbeiten des Gerüstes, wie bei Metallgerüsten, ist nicht erforderlich.



VORSICHT

Reizende Stäube bei der Ausarbeitung des Titans

Reizung von Augen und Schleimhäuten!

- ▶ Das Ausarbeiten von Titan immer unter einer lokalen Absaugung durchführen.
- ▶ Bei der Ausarbeitung darauf achten, dass das Produkt nicht in die Augen oder in Berührung mit Schleimhäuten kommt.
- ▶ Schleifstäube nicht einatmen!
- ▶ Mundschutz und Schutzbrille tragen!
- ▶ Während der Arbeit nicht essen oder trinken!

Während der Ausarbeitung sollte eine lokale Überhitzung ausgeschlossen werden, sichtbar wird diese durch eine dunkel verfärbte, leicht raue Oxydschicht. Auf dieser Oberfläche kann später kein ausreichender Haftverbund erzielt werden. Zusätzlich sollte die maximale Drehzahl bei ca. 15 000 U/min liegen. Es ist mit einem niedrigen Anpressdruck zu arbeiten und auf saubere Fräsinstrumente zu achten.



Hinweis

Eine Funkenbildung muss vermieden werden!

- ▶ Reste des Kunststoffes in der Kavität mit Edelkorund 120-150 µm und max. 2 bar abstrahlen.
- ▶ Gefräste Arbeit mit einem speziellen, kreuzverzahnten Titan-Fräser nachbearbeiten.

4.4.2 T-Gerüst verblenden

- ▶ Die weitere Vorgehensweise zur Vorbereitung für das Gerüst zum Verblenden den Unterlagen des jeweiligen Verblendkeramikherstellers entnehmen.

4.4.3 Eingliedern der Titan-Arbeit



VORSICHT

Material ist ein Medizinprodukt mit Kontakt zu Körperoberflächen (siehe DIN EN ISO 7405, 4.1.2)

Infektionen

- ▶ Das Material nicht direkt mit pulparem Gewebe und/oder direkt mit Knochen in Kontakt bringen!
 - ▶ Das Gerüst vor dem Einsetzen in den Patientenmund ausreichend nach hygienischen Gesichtspunkten reinigen und desinfizieren!
 - ▶ Gerüst mit den bekannten Befestigungsmaterialien für Titan-Arbeiten einsetzen.
 - ▶ Weitere Informationen den KaVo Everest® Präparationsgrundlagen entnehmen.
- Siehe auch:** KaVo Everest® Präparationsgrundlagen











5 Typenschilder

5.1 T-Blanks







T-Blanks

Materialnummer	Bezeichnung	Menge
1.003.0249	T-Blank (10)	10
1.003.0255	T-Blank (12)	10
1.003.0256	T-Blank (16)	10
1.001.6023	T-Blank (16x16)	10
1.003.0257	T-Blank (B33/12)	10
1.003.0258	T-Blank (B33/16)	10
1.003.0261	T-Blank (B45/12)	10
1.003.0262	T-Blank (B45/16)	10
1.001.6029	T-Blank (B45/18)	10
1.004.6840	T-Blank (B60/16)	5
1.004.6842	T-Blank (B60/18)	5

Everest® T-Blank Set	 Kaltentach & Voigt GmbH Made in Germany (European Community) Bismarckring 39 D-88400 Biberach	 0124	 2008 - 05			
	Everest® T-Blank Set		REF:1.001.5981			
	 Everest® T-Blank (10)	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">LOT</div> 1235694				
	 Everest® T-Blank (12)					
	 Everest® T-Blank (16)					
	 Everest® T-Blank (B45/16)					
 Everest® T-Blank (B33/16)	Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of a health care professional/ dentist. For dental use only.					
Everest® T-Blank Set						

Everest® T-Blank Set (Mat.-Nr. 1.001.5981)

Typ	Everest T-Blank (X) Material, (Abmessung in mm)
	Menge
REF	Referenznummer bzw. Materialnummer
	CE-Kennzeichnung nach EG-Richtlinie 93/42 Medizinprodukte
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">LOT</div>	Chargenbezeichnung
	Herstelldatum Jahr - Monat
	Verarbeitungsanleitung beachten

5.2 T-Ronden

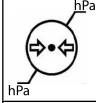
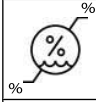

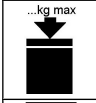





T-Ronden

Materialnummer		Menge
1.005.3312	100 x 12	1
1.005.3313	100 x 16	1
1.005.3314	100 x 18	1

Typ	Everest T-Ronden (X) Material, (Abmessung in mm)
	Menge
REF	Referenznummer bzw. Materialnummer
	CE-Kennzeichnung nach EG-Richtlinie 93/42 Medizinprodukte
	Chargenbezeichnung
	Herstelldatum Jahr - Monat
	Verarbeitungsanleitung beachten

5.3 Symbole Transport und Lagerung

	<p>Begrenzung des Luftdrucks 700 hPa bis 1060 hPa</p>
	<p>Begrenzung der Luftfeuchtigkeit 5 % bis 95 %</p>
	<p>Temperaturbegrenzung -25 °C bis +80 °C</p>
	<p>Zulässige Stapellast 10 kg</p>
	<p>Vor Stößen schützen!</p>
	<p>Vor Nässe schützen!</p>
	<p>Vor Strahlung und Sonne schützen.</p>



KaVo. Dental Excellence.