

راهنمای استفاده از

# افرند زیرکونیا

CE0483

| صفحه    |                        | صفحه |                          |
|---------|------------------------|------|--------------------------|
| 14      | پرسن گذاری مونولایر    | 3    | موارد تجویز و عدم تجویز  |
| 15      | طیف رنگ لثه            | 4    | ساخت فریم ورک            |
| 16      | طیف رنگ لثه بعد از پخت | 5    | لاینر                    |
| 17      | پخت اصلاحی             | 6    | مارجین                   |
| 18 - 22 | استین ها و شید ها      | 7    | دنتین و انامل            |
| 23      | جدول ترکیب پودر ها     | 8    | گلیر                     |
| 24      | برنامه های پخت         | 9    | نمونه پرسن گذاری ساده    |
| 25      | اطلاعات فنی            | 10   | تطبیق رنگ                |
| 26      | اطلاعات قانونی         | 11   | نمونه پرسن گذاری پیشرفته |
| 27      | ایمنی/علائم محصول      | 12   | مایع مدلینگ رنگی         |
|         |                        | 13   | پرسن های مونولایر        |

سرامیک افرند زیرکونیا، نوعی گلس سرامیک مبتنی بر لوسایت است که در رنگ بندی کلاسیک vita® در شید های A<sub>1</sub> تا D<sub>4</sub> عرضه می شود.

### موارد مصرف

- پوشاندن فریم ورک های مناسب تکنیک پرسن گذاری زیرکونیا شامل:
  - زیرکونیای تتراگونال سینتر شده با ضریب انبساط حرارتی:  $(25 - 500^{\circ}C) K^{-1} \times 10^{-6} \times 15 - 14$
  - گلس سرامیک های لیتیوم سیلیکات با ضریب انبساط حرارتی:  $(25 - 500^{\circ}C) K^{-1} \times 10^{-6} \times 10.3 - 9.7$
  - زیرکون پرس با ضریب انبساط حرارتی:  $(25 - 500^{\circ}C) K^{-1} \times 10^{-6} \times 10.5$
- فریم ساخته شده باید دارای فرم مرفولوژیک مطلوب و ثبات کافی بوده و اجازه ی پرسن گذاری یکنواخت با ضخامت ۱.۵ تا ۲ میلی متر را بدهد. ضمن آنکه لبه ها و گوشه های تیز باید روند شوند. طراحی فریم باید به گونه ای باشد که منجر به جبران ضخامت با پرسن نشود.

### موارد منع مصرف

- وجود لبه ها یا زاوایای تیز در فریم ورک یا فریم ورک هایی که با فرم مورفولوژیک صحیح ساخته نشده اند
- استفاده از این سرامیک در ترکیب با سرامیک هایی خارج از سیستم افرند
- تهیه فریم ورک از موادی غیر از موارد یاد شده
- رستوریشن های سرامیکی برای بیماران دارای دندان های ضعیف و سست یا دچار پارافانکشن های دندانی یا براکسیسم (دندان قروچه)، توصیه نمی شود
- از لاینر و مارجین بر روی رستوریشن های لیتیوم دی سیلیکات استفاده نکنید، چرا که دمای پخت متفاوتی دارند



فریم آماده

تمامی مراحل ساخت فریم زیرکونیا (اعم از: طراحی، میلینگ، سینترینگ، بهسازی سطحی و تمیز کردن فریم) باید طبق دستورالعمل تولید کننده صورت گیرد.  
فریم ورک ساخته شده باید فرم مورفولوژیک مناسب داشته و فضایی یکنواخت برای پرسن گذاری ارایه دهد.  
لبه ها و گوشه های تیز هم باید روند شوند.





فریم زیرکونیا بعد از پخت لاینر

لاینر های افرند به صورت پودری ارائه می شوند. برای استفاده، به مقدار مورد نیاز، پودر لاینر را با مایع مخصوص لاینر مخلوط کرده و با استفاده از اسپاتول شیشه ای یا قلم مو به خوبی هم بزنید تا قوامی مانند کرم پیدا کند. سپس با قلم مو یا ابزاری شیشه ای، فریم زیرکونیا را با لایه ای نازک و یکنواخت از لاینر بپوشانید.

## پخت اول لاینر

پس از اضافه کردن لاینر، کراون یا بریج مربوطه را بر روی پایه کار گذاشته و دست کم دو دقیقه در زیر کوره با درب باز قرار دهید تا لاینر به خوبی خشک شود. دمای پایین یا شروع برنامه باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم گشته و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع وکیوم از ۴۵۰ درجه خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۶۰ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای نهایی ۹۷۰ درجه می رسد سپس وکیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما باقی می ماند.

## پخت دوم لاینر

در صورت نیاز به پخت دوم، نواحی مد نظر را دوباره با لاینر بپوشانید. برنامه ی پخت دوم مشابه پخت اول می باشد با این تفاوت که دمای نهایی ۱۰ درجه پایین تر خواهد بود. (۹۶۰ درجه)

فریم زیرکونیای آماده



فریم زیرکونیا بعد از پخت لاینر



فریم زیرکونیا قبل از پخت مارجین



فریم زیرکونیا بعد از پخت مارجین



ابتدا فریم را به خوبی تمیز کنید.  
پیش از به کار بردن پودر مارجین، لایه نازکی از مایع جداکننده (سپریاتور)  
را بر روی شولدر دای بزنید.  
پودر مارجین باید تا رسیدن به قوامی کرم مانند، با مایع مدلینگ مربوطه  
مخلوط گردد. مخلوط یاد شده را با استفاده از قلم مو بر روی نقاط مورد نظر  
قرار داده و به خوبی خشک نمایید.

### پخت دوم مارجین

در صورت لزوم، برای رسیدن به تطابق بیشتر می توانید برای بار دوم اقدام به پخت مارجین کنید.  
برنامه پخت دوم مطابق برنامه پخت اول است با این تفاوت که دمای نهایی ۱۰ درجه پایین تر خواهد  
بود. (830)

### پخت اول مارجین

پس از اضافه کردن مارجین، کراون یا بریج مربوطه را بر روی پایه کار قرار دهید. دمای پایین یا  
شروع برنامه باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم گشته و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع  
وکیوم از درجه ۴۵۰ خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و  
به دمای نهایی ۸۴۰ درجه می رسد. سپس وکیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما  
باقی می ماند. پس از پخت کار را بر روی دای قرار داده و اضافات را (در صورت وجود) بردارید.



پیش از پخت دنتین \*



پس از پخت دنتین



پیش از پخت انامل



پس از پخت انامل

پودر سرامیک (دنتین یا انامل) را با مایع مدلینگ مربوطه تا رسیدن به قوامی کرم مانند، مخلوط کرده و اندک اندک بر روی نواحی بین دندانی و سرویکال قرار دهید. سپس با کمی ویبره به خوبی متراکم کنید. در سایر نواحی، ضخامت دنتین یا انامل را بر طبق الگوی لیرینگ مورد نظر، تنظیم کنید.

### پخت دوم دنتین / انامل

مشابه پخت اول می باشد، با این تفاوت که دمای نهایی ۱۰ درجه پایین تر خواهد بود. (۷۷۰)  
در صورت تمایل به انجام پخت های متعدد (بعد پخت دوم) دمای نهایی هر یک را ۷۶۰ درجه در نظر بگیرید.

\* می توانید طبق سلیقه کاری خود، دنتین و انامل را در یک پخت بپذیرد

### پخت اول دنتین / انامل

دمای شروع برنامه پخت روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع و کیوم از ۴۵۰ درجه خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای نهایی ۷۸۰ درجه می رسد. سپس و کیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما باقی می ماند. برای کار های حجیم و بریج های با تعداد واحد بالا (با در نظر گرفتن نوع و کیفیت کوره و تجربه شخصی از پخت) بهتر است دمای نهایی پخت را ۲۰ تا ۳۰ درجه بالا ببرید. پس از پخت، قسمت های اضافی را برداشته و یا به فرم دلخواه برسانید. در صورت تمایل لایه دیگری از دنتین یا انامل قرار داده و کار را برای پخت دوم آماده کنید.



کار آماده برای استین گذاری/گلیر

پس از پرداخت سطح نهایی کار، به خوبی آن را تمیز کنید. پودر گلیر را با مایع گلیر مخلوط کرده و لایه نازکی از سطح کار را با آن بپوشانید. حتی می توانید با استین ها و شید های افرند جلوه منحصر به فردی به کار خود ببخشید. این استین ها و شید ها نیز با مایع گلیر مخلوط می شوند. استین ها و شید های افرند در حالت خمیری نیز عرضه می - می گردند. استین ها و شید های خمیری افرند را پیش از استفاده با اسپاتول شیشه ای به خوبی هم بزنید تا یکنواخت شود. در صورت نیاز می توانید اندکی مایع گلیر اضافه کنید تا به قوام دلخواه برسید.



کار پس از استین گذاری/گلیر

## گلیر طبیعی یا اتوگلیر

کراون یا بریج را بر روی پایه کار قرار دهید. دمای پایین یا شروع برنامه پخت باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع وکیوم از ۴۵۰ درجه خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای نهایی ۷۶۰ درجه می رسد. سپس وکیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما می ماند.

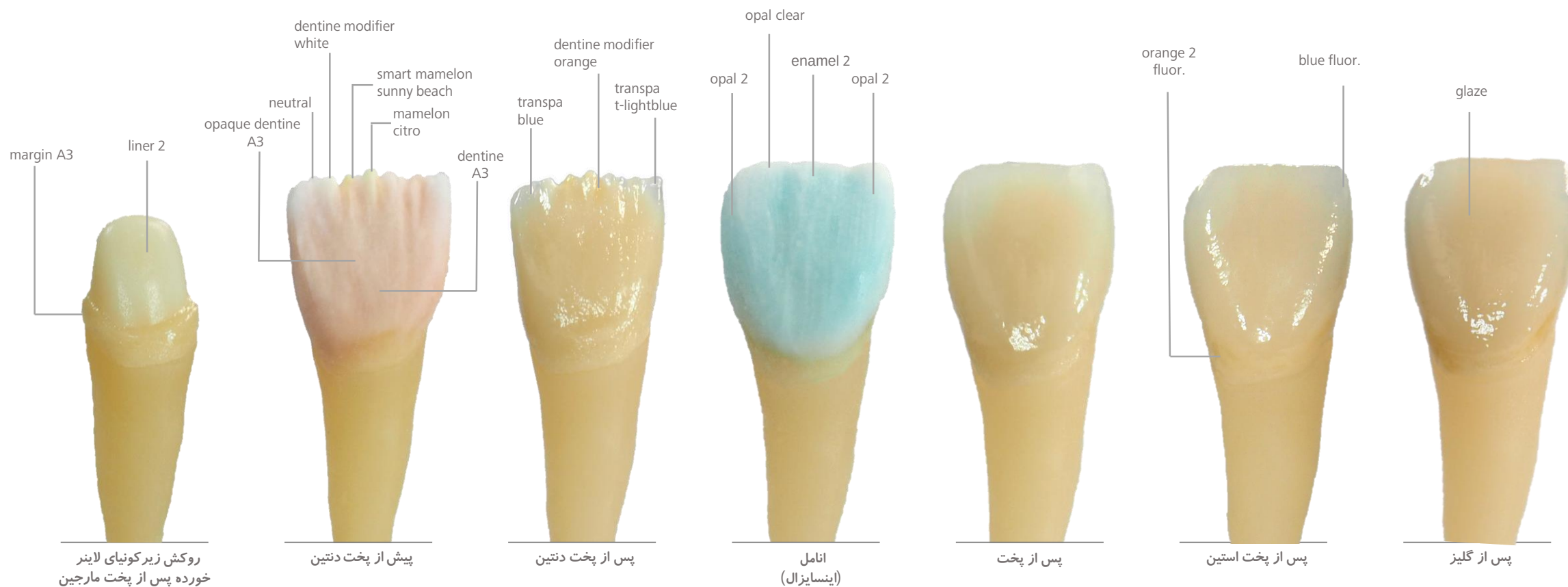
## پخت گلیر

پس از اضافه کردن گلیر/استین، کراون یا بریج را بر روی پایه کار قرار دهید. دمای پایین یا شروع برنامه پخت باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود. عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای پایانی ۷۱۰ درجه می رسد (بدون وکیوم). کار برای مدت یک دقیقه در این دما می ماند.



در این نمونه (یک پرسلن گذاری ساده)، پس از پخت لاینر، لایه نازکی از اپک دنتین اضافه شده تا عمق بیشتری به کراون ببخشد. با افزودن مقداری دنتین و فرم دادن آن، بدنه کلی کار شکل گرفته. نهایتاً کار با انامل پوشیده شده تا آماده پخت اول گردد. بعد پخت و پرداخت کراون، استفاده از استین ها و شید ها جلوه بهتر و طبیعی تری به کار بخشیده است. پس از پخت استین ها، کار گلیز شده.





برای پرسلن گذاری اختصاصی (متناسب با دندان بیمار)، در این نمونه پس از پخت لاینر و مارجین، به منظور عمق دهی بیشتر، کار با لایه نازکی از اپک دنتین پوشیده شده. سپس دنتین، مادیفایر ها، ماملون ها و انواع سرامیک های ترنسپرنت برای تشابه هر چه بیشتر کار با ساختار های دندانی، به کار گرفته شده. پس از پخت دنتین، کار با انامل و سرامیک های اپالسنس تکمیل و دوباره پخته شده. برای ایجاد ساختار های ویژه می توان از استین ها استفاده کرد. پس از پخت استین، کار با گلیز به شکل نهایی خود در آمده است.

شما می توانید پودر های سرامیک افرند را با مایع مدلینگ رنگی مخلوط کنید. این کار به هنگام لیرینگ به شما کمک می کند تا بر اساس رنگ، به آسانی پودر های پر کاربرد خود را از یکدیگر تشخیص دهید.





monolayer  
M1



monolayer  
M2



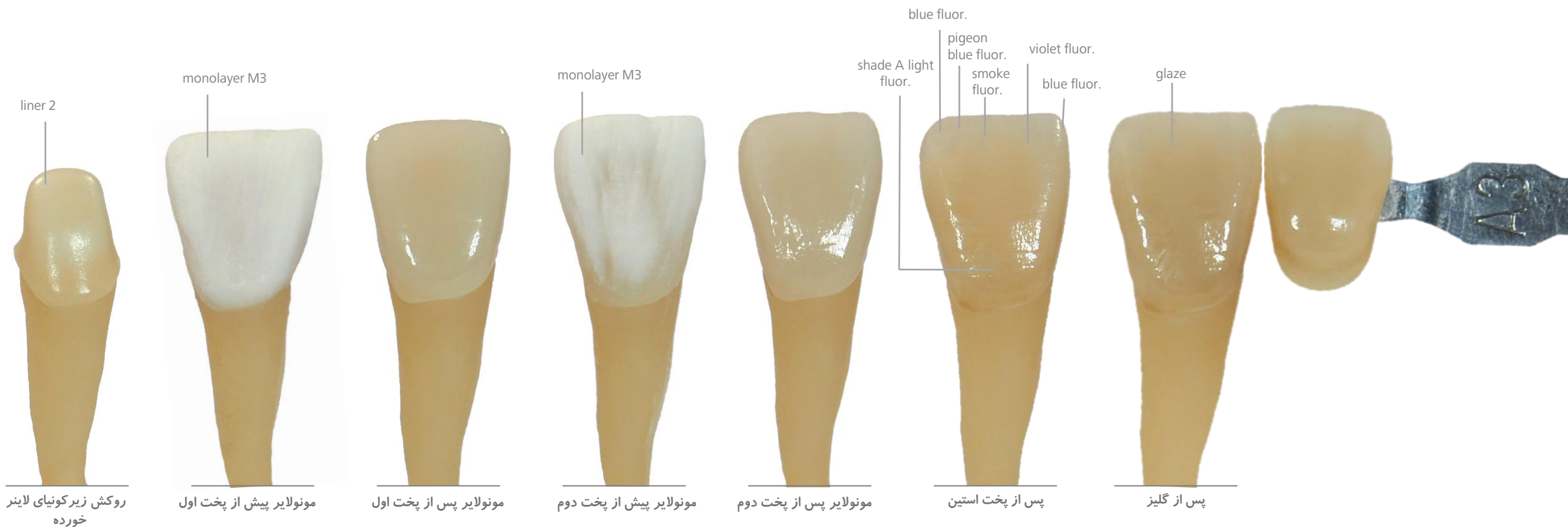
monolayer  
M3

تنها با سه نوع سرامیک می توانید به سرعت و به آسانی تمامی شید های رنگی استاندارد®vita را بازسازی کنید. سرامیک های مونولایر افرند زیرکونیا با شفافیت و نیز فلوئورسانس مناسب این امکان را برایتان فراهم آورده است. این سرامیک ویژگی هایی مابین دنتین و انامل دارد.

برای اطلاعات بیشتر به جدول صفحه ۲۳ مراجعه کنید.



تطبیق رنگ



در این نمونه برای بازسازی شید A3 بر روی کراون، ابتدا از لاینر ۲ و سپس از پرسلن مونولایر M3 استفاده شده. برای طبیعی تر شدن کار، استین ها و شید های افرند به کار رفته. پس از پخت استین ها، کار گلیز شده است.



پودرهای جینجیوای زیرکونیا را می توانید برای بازسازی لثه به کار برید. برای طبیعی تر شدن و بهبود زیبایی کار می توان از انواع پودر های لثه در کنار هم استفاده کرد. در تصویر روبرو نمونه ای از این کار را مشاهده می کنید:





gingiva 1 bright  
gingiva 2 middle  
gingiva 3  
gingiva 4 dark  
gingiva 5 dark orange  
gingiva 6 violet  
gingiva 7 light orange  
gingiva 8 middle orange  
gingiva 9 orange  
gingiva 10 rose  
gingiva 11 bright  
gingiva 12 dark



gingiva 13 dark pink  
gingiva 14 brown  
gingiva 15 violet  
gingiva 16 brown pink  
gingiva 17 flamingo  
gingiva 18 rose orange  
gingiva 19 dark pink opaque  
gingiva 20 violet brown  
gingiva 21 neutral  
gingiva 22 pink light  
gingiva 23 intensive red



correction  
dentine



correction  
incisal



correction  
neutral

پس از گلیز، در صورتی که کار نیاز به اصلاح جزئی داشته باشد (مثلا در نواحی بین دندانی یا زیر پونتیک ها)، از پودر اصلاح (کرکشن) افرند استفاده کنید. این پودر (در سه نوع: انامل، دنتین و خنثی) با دارا بودن دمای پخت پایین به شما این امکان را می دهد تا بدون ایجاد تغییر رنگ در کار، آن را اصلاح کنید. بدین منظور پودر اصلاح افرند زیرکونیا را با مایع مدلینگ مخلوط کنید تا به قوام کرم مانند برسد (با اسپاتول شیشه ای یا قلم مو). سپس بر روی نقاط مورد نظر قرار دهید. دمای نهایی پخت ۷۲۰ درجه است.

برنج بعد پخت اصلاحی







shade A light  
fluor.



shade B light  
fluor.



shade C light  
fluor.



shade D light  
fluor.



shade A  
fluor.



shade B  
fluor.



shade C  
fluor.



shade D  
fluor.







white fluor.



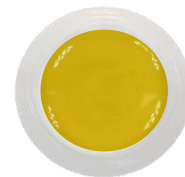
snow white fluor.



vanilla fluor.



beige fluor.



yellow fluor.



yellow 2 fluor.



orange fluor.



orange middle fluor.



orange 2 fluor.



champagne fluor.



safari fluor.



safari + fluor.



olive fluor.



khaki fluor.



rose fluor.



rose pink



red purple fluor.



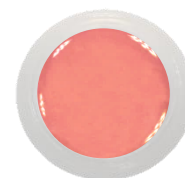
blue rose fluor.



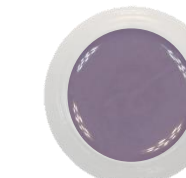
purple fluor.



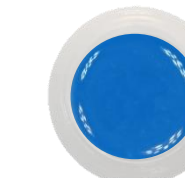
red



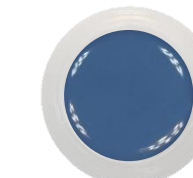
red bright



smoke fluor.



blue fluor.



pigeon blue fluor.



green fluor.



brown fluor.



dark brown fluor.



red brown fluor.

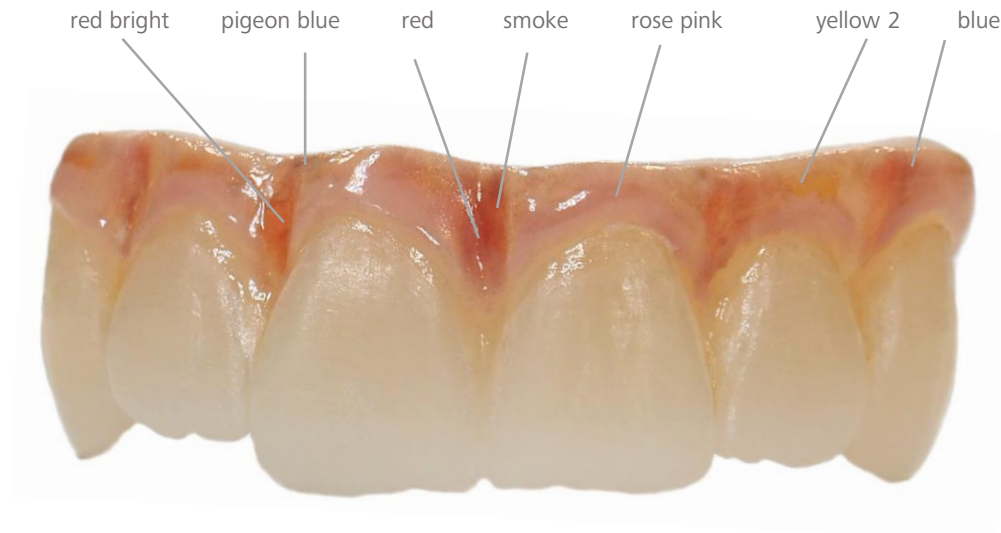


black fluor.



grey fluor.

افکت های رنگی:  
برای رنگ آمیزی اختصاصی دندان ها  
رنگ های موجود در تصویر تنها بخشی  
از کل استین های افرند است.



شکل روبرو تماما از زیرکونیای مونولیتیک ساخته شده. برای طبیعی تر شدن کار، پیش از گذاشتن پودر لثه از انواع استین ها استفاده شده است. استین های زیر (بدون فلوئورسانس) برای رنگ آمیزی لثه مناسب اند:



## جدول ترکیب پودر ها

| Combination table         | A       |         |         |         |        | B       |         |    |        | C       |         |    |    | D       |         |         |
|---------------------------|---------|---------|---------|---------|--------|---------|---------|----|--------|---------|---------|----|----|---------|---------|---------|
| رنگ دندان                 | A1      | A2      | A3      | A3,5    | A4     | B1      | B2      | B3 | B4     | C1      | C2      | C3 | C4 | D2      | D3      | D4      |
| zirconia liner            | 1       | 2       | 2       | 2       | 4      | 1       | 1       | 2  | 2      | 1       | 3       | 3  | 4  | 1       | 5       | 5       |
| zirconia margin           | A1      | A2      | A3      | A3,5    | A4     | B1      | B2      | B3 | B4     | C1      | C2      | C3 | C4 | D2      | D3      | D4      |
| zirconia margin (SM)      | 1 + 2*  | 2       | 2       | 3 + 4*  | 4 + 5* | 1 + 2*  | 1 + 3*  | 3  | 3 + 5* | 1 + 5*  | 1 + 5*  | 5  | 5  | 2 + 5*  | 2 + 5*  | 3 + 5*  |
| zirconia opaque dentine   | A1      | A2      | A3      | A3,5    | A4     | B1      | B2      | B3 | B4     | C1      | C2      | C3 | C4 | D2      | D3      | D4      |
| zirconia dentine          | A1      | A2      | A3      | A3,5    | A4     | B1      | B2      | B3 | B4     | C1      | C2      | C3 | C4 | D2      | D3      | D4      |
| zirconia chroma modifier  | A       |         |         |         |        | B       |         |    |        | C       |         |    |    | D       |         |         |
| zirconia incisal          | 1       | 2       | 2       | 4       | 4      | 1       | 2       | 3  | 4      | 2       | 2       | 3  | 4  | 1       | 2       | 3       |
| zirconia opal incisal     | 1       | 2       | 2       | 4       | 4      | 1       | 2       | 3  | 4      | 2       | 2       | 3  | 4  | 1       | 2       | 3       |
| zirconia monolayer        | M1      | M2      | M3      | M3      | M3     | M1      | M2      | M3 | M3     | M1      | M3      | M3 | M3 | M1      | M2      | M2      |
| shade LFU**               | A       |         |         |         |        | B       |         |    |        | C       |         |    |    | D       |         |         |
| shades LFU (monolayer)*** | A light | A light | A light | A light | A      | B light | B light | B  | B      | C light | C light | C  | C  | D light | D light | D light |

low fuse \*\*

\* نسبت ۱:۱

\*\*\* این ترکیب شید، منحصر برای زیرکونیا مونولایر در نظر گرفته شده است

نکته: دما های مندرج در جدول زیر با انجام پخت های متعدد در کوره ی زوبلر واریو ۳۰۰ به دست آمده اند و تنها به عنوان یک معیار تقریبی برای شما در نظر گرفته شده اند. بر اساس نوع کوره ی خود، تغییرات لازم را اعمال کنید.

| پارامتر های پخت          | دمای آغازین<br>[ °C ] | زمان بالا رفتن درب کوره<br>[ min ] | دمای آغاز وکیوم<br>[ °C ] | نرخ افزایش دما<br>[ K/min ] | دمای پایانی<br>پخت یک<br>[ °C ] | دمای پایانی<br>پخت دو<br>[ °C ] | زمان باقی ماندن در دمای<br>پایانی (بدون وکیوم)<br>[ min ] |
|--------------------------|-----------------------|------------------------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| zirconia liner           | 400                   | 4                                  | 450                       | 60                          | 970                             | 960                             | 1                                                         |
| zirconia margin          | 400                   | 4                                  | 450                       | 45                          | 840                             | 830                             | 1                                                         |
| zirconia dentine/incisal | 400                   | 4                                  | 450                       | 45                          | 780                             | 770                             | 1                                                         |
| zirconia monolayer       | 400                   | 4                                  | 450                       | 45                          | 780                             | 770                             | 1                                                         |
| zirconia natural glaze   | 400                   | 4                                  | 450                       | 45                          | 760                             | ---                             | 1                                                         |
| LFU glaze/stain          | 400                   | 4                                  | ---                       | 45                          | 710                             | ---                             | 1                                                         |
| zirconia correction      | 400                   | 4                                  | 450                       | 45                          | 720                             | ---                             | 1                                                         |

پس از اتمام کار، درب کوره باید به آرامی باز شود.  
دمای پایانی پخت شما بستگی به تعداد واحد کار شما در کوره دارد. در این صورت بر اساس تجربه پخت می توانید دمای پایانی را ۲۰ تا ۳۰ درجه افزایش دهید.

| طبقه بندی محصول                                                              |                                                                  |                                                                                                                                                               |                                                                                             |                                                                                             |                                                                         |  |
|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|--|
| نوع ماده                                                                     |                                                                  | Silicate glass ceramics                                                                                                                                       |                                                                                             |                                                                                             |                                                                         |  |
| ترکیب شیمیایی                                                                |                                                                  | Major glass ceramic constituents: SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , K <sub>2</sub> O, Na <sub>2</sub> O, CaO, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> |                                                                                             |                                                                                             |                                                                         |  |
| خواص فیزیکی و شیمیایی براساس ISO 6872:2019                                   |                                                                  |                                                                                                                                                               |                                                                                             |                                                                                             |                                                                         |  |
| Type:                                                                        | 1 <input checked="" type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> | Class:                                                                                                                                                        | 1 <input checked="" type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> | a <input type="checkbox"/> b <input checked="" type="checkbox"/> c <input type="checkbox"/> |                                                                         |  |
| خواص فیزیکی و شیمیایی براساس ISO 6872:2019                                   |                                                                  |                                                                                                                                                               |                                                                                             |                                                                                             |                                                                         |  |
| کمیت                                                                         | dentine, incisal                                                 | int. opal                                                                                                                                                     | liner                                                                                       | margin                                                                                      | zr correction<br>(25 - 450 °C) [ $\cdot 10^{-6} \cdot K^{-1} \pm 0.5$ ] |  |
| ضریب انبساط حرارتی<br>(25 - 500 °C) [ $\cdot 10^{-6} \cdot K^{-1} \pm 0.5$ ] | 2 x: 9.0<br>4 x: 9.0                                             | 2 x: 9.3<br>4 x: 9.3                                                                                                                                          | 2 x: 9.4<br>4 x: 9.4                                                                        | 2 x: 9.5<br>4 x: 9.5                                                                        | 2 x: 8.5<br>4 x: 8.5                                                    |  |
| دمای ترنسفورم<br>[°C ± 20]                                                   | 2 x: 510<br>4 x: 510                                             | 2 x: 530<br>4 x: 530                                                                                                                                          | 2 x: 635<br>4 x: 635                                                                        | 2 x: 560<br>4 x: 560                                                                        | 2 x: 490<br>4 x: 490                                                    |  |
| استحکام خمشی<br>[MPa]                                                        | ≥ 50                                                             | ≥ 50                                                                                                                                                          | ≥ 50                                                                                        | ≥ 50                                                                                        | ≥ 50                                                                    |  |
| میزان انحلال<br>[µg/cm²]                                                     | < 100                                                            | < 100                                                                                                                                                         | < 100                                                                                       | < 100                                                                                       | < 100                                                                   |  |



IFDA Number:

**97994091**

Certificate Number:

**IR99388H**

ISO:

**13485:2016**

UMDNS Code:

**16-187 Dental-ceramics**

MDR Code acc. MDCG 2019-14:

**MDT 2003, MDN 1103**

Classification acc. DIN EN ISO 6872:

**type 1, class 1**

## هشدار

این محصول برای استفاده ی تکنسین های مجرب در نظر گرفته شده است. برای پرداخت رستوریشن، این کار را حتما در محفظه ی بسته ی دارای ساکشن انجام دهید، در غیر این صورت حتما از عینک و ماسک استفاده کنید.



پس از پخت، پایه کار را با دستکش و انبر مخصوص از کوره خارج کنید. مراقب سوختگی ناشی از حرارت بالا باشید. حتماً در یک محیط تمیز و با ابزار تمیز از این محصول استفاده کنید؛ چرا که وجود انواع آلاینده ها (اعم از موم، چربی، گرد و غبار، براده فلزات و...) می تواند موجب تغییر رنگ نهایی سرامیک گردد. پیش از گذاشتن هر لایه سرامیک بهتر است لایه قبلی را به خوبی تمیز کنید. (با استفاده از جریان بخار، اولتراسونیک یا فرچه تمیز و آب).

**مصرف کننده باید این نکته را در نظر داشته باشد که به علت تنوع کوره های موجود در بازار، نتیجه پخت با هر یک از آنها نیز متفاوت خواهد بود. لذا دماهای مذکور برای پخت هر یک از سرامیک ها تنها به جهت راهنمایی است.**  
**شرایط نگهداری:** در دمای ۱۲ تا ۳۸ درجه و رطوبت نرمال ۴۰ تا ۶۰ درصد و به دور از آفتاب نگه داری شود. محصول را در ظرف اصلی نگه داشته و پس از هر بار مصرف درب آن را به خوبی ببندید. توصیه می شود سرامیک های میکس شده را مجدداً به درون ظرف برنگردانید. برای برداشتن پودر از ظرف، حتماً از ابزار تمیز و خشک استفاده کنید. هرگز از اسپاتول فلزی برای هم زدن پودر استفاده نکنید.

## معنی علائم روی بسته بندی

|                                                                                     |                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
|  | تولید کننده            |
|  | تاریخ تولید            |
|  | کالای مصرفی پزشکی      |
|  | سری ساخت               |
|  | شماره مرجع             |
|  | شناسه یکتای محصول      |
|  | هشدار، دستورالعمل مصرف |

## مشخصات تولید کننده

شرکت رها طب افرند  
ایران، تبریز، شریعتی جنوبی، نبش کوچه ارک

Tel: 0413 553 04 50      0413 554 46 84

info@rahatebafrand.com

www.rahatebafrand.com

CE0483