

A. Indications for Use

The Razor and Everest are indicated for use by dental technicians in the construction of custom made all ceramic restorations for anterior and posterior location.

Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of dental health professionals.

B. Device Description

Razor and Everest are zirconia-based ceramic provided in various shapes such as round and square, and they are used to manufacture cores of all ceramic crowns, and are classified into ISO 6872 Type 2 Class 5. They are used to manufacture ceramic restorations through cutting process by dental MAD/MAM, computer-assisted design system, or CAD/CAM system. We offer 37 different shades A0, A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL1, BL3, ML A1, ML A2, ML A3, ML A3.5, ML A4, ML B1, ML B2, ML B3, ML B4, ML C1, ML C2, ML C3, ML C4, ML D2, ML D3, ML D4, ML BL1, ML BL3 to meet the needs of different patients' tooth colors. It also offers various shape types to be used with various jigs for CAD/CAM milling machine.

C. Preparations

- (1) Look into the product to check if any damage, impurities, or malfunction exists.
- (2) Check if the exterior or shape of the product is appropriate for use.
- (3) Check that the product is the same as the one intended for use.

D. How to Use

- (1) Use the proper seating jig to fix the product to the equipment in use.
- If resin or wax is being used, bury it until the bridge or cap is completely filled up.
- If bond is being used to install in the jig, check the adhesiveness prior to use.
- (2) Operate the equipment and cut.
- The minimum thickness: before sintering, approx. 0.6 mm, and after sintering, approx. 0.5 mm.
- (3) After cutting, remove the bridge or cap carefully.
- (4) Use a drying machine or the like to dry the bridge or cap.
- (5) Put into the sintering furnace and bake.

- Recommended sintering schedule

Temperature	Time		
	Temperature/min	Running Time	Holding Time
*R.T. ~ 1000°C	17°C/min	1 hour	-
1000°C ~ 1300°C	10°C/min	30 min	-
1300°C ~ 1530°C	7°C/min	30 min	-
1530°C	-	2 hours	120 min
1,530°C ~ *R.T.	7°C/min	4 hours	-

*R.T. : Room Temperature

- Use the sintering schedule according to each system.
- Do not give any pressure when eliminating after sintering.
- Qualities can be improved if heat treatment is conducted at up to 1000°C prior to build-up after sintering has been completed.
- Use the build-up powder for zirconia use as recommended by the manufacturer.

E. Cautions

- (1) The user must understand the product thoroughly to prevent from any possible problems or disputes and the distributor must give an introduction regarding the procedure.
- (2) Keep an eye on the product for it is small-sized.
- (3) Avoid any contact from children and seniors.
- (4) Do not place it where it may become infected.
- (5) Do not give any pressure or impact.
- (6) It should be used only by dentists or specialists.
- (7) Recommended to follow the terms of the firing schedule table suggested.

F. Storage

- (1) Avoid high temperature and humidity and direct rays of the sun.
- (2) Keep it at normal temperature in a dry place and avoid any loss.

G. Transportation, Maintenance after use

- (1) Transport with cushioning material to buffer the impact.
- (2) Do not drop or throw.
- (3) The product is disposable and must not be reused.

[Pictograms]

	Manufacturer		Keep dry
	Do not reuse		Caution
	Date of Manufacture		Use by
	Batch Code		Catalogue Number
	Consult Instructions for Use		Non Sterile
	Do not use If package is damaged		Keep away from sunlight



U&C International Co., Ltd.

106-11, Beomjigi-ro, Danwon-gu, Ansan-si Gyeonggi-do, 15430, Republic of Korea
Tel. 82-2-864-7715 Fax. 82-2-864-7713 www.uncint.com

품목명: 절삭가공용 치과도재

일회용

의료기기

재사용금지

형명(모델명):

ZAC (C40/19)와 294건 / JAC (DISK) z opal 10T A1와 1143건 / W 1300 A0 10와 4077 건
허가(신고)번호: 제인 13-1796호 / 제인 16-4247호 / 제인 18-4142호

사용기간: 해당사항없음

제조연월: 제품의 포장상에 기재 or 별도표기

제조번호: 제품의 포장상에 기재 or 별도표기 포장단위(또는중량): 제조원의 포장단위

보관방법: 직사광선을 피하고 실온의 건조한 곳에 보관한다.

사용목적: 인레이, 인공치, 크라운, 브릿지 등의 치과수복물을 제작하기 위해서 사용하는 도제로서
치과용 컴퓨터지원설계, 제조유닛으로 절삭가공하는 도재

사용방법

1. 사용 전 준비사항

- 1) 사용하고자 하는 제품과 동일한 제품인지 확인한다.
- 2) 제품의 손상이나 불순물의 유무, 이상유무를 육안으로 확인한다.
- 3) 제품의 외관이나 형상이 사용하기에 적합한지 확인한다.

2. 사용방법

- 1) 사용하는 장비에 적절한 장착지그를 이용하여 장비에 제품을 고정한다.
- 레진과 왁스 등을 사용하는 경우는 bridge나 cap에 완전히 채워 질 수 있도록 매몰한다.
- 본드를 이용하여 지그에 장착하는 경우는 접착 상태를 확인 후 사용한다.
- 2) 장비를 작동시켜 절삭한다. - 최소두께 : 소결 전 약 0.6mm, 소결 후 약 0.5mm
- 3) 절삭이 끝나면 bridge나 cap 등을 조심스럽게 떼어낸다.
- 4) bridge나 cap등을 건조기 등을 이용하여 건조시킨다.
- 5) sintering furnace에 넣고 굽는다.

* 권장 sintering 스케줄

온도	시간	
	유지시간	분당온도
상온~1000℃	1시간 승온	17℃/분
1000℃ ~ 1300℃	30분 승온	10℃/분
1300℃ ~ 1530℃	30분 승온	7℃/분
1530℃	2시간 계류	
1530℃ ~ 상온	4시간 하온	7℃/분

-Sintering 스케줄은 각 시스템에 맞추어 사용한다.

-Sintering 후 삭제 시 무리한 힘을 가하지 않는다.

-Sintering 후 build-up하기 전 1000℃ 정도에서 열처리를 시행하는 것이 특성을 향상 시킬 수 있다.

-반드시 지르코니아용 build-up분말을 제조회사의 사용방법에 따라 사용한다.

3. 사용 후 보관 및 저장방법

- 1) 본 제품은 1회용이며, 사용된 제품은 다시 사용하지 않는다.
- 2) 상온의 건조한 곳에서 분실하지 않도록 보관한다.
- 3) 직사광선을 피하고 실온에서 보관한다.

사용 시 주의사항

1. 사용하는 조작자가 제품을 숙지한 후 사용해서 문제 또는 분쟁을 사전에 예방하고 판매자는 제품에 대해 사용방법을 소개해야 한다.
2. 작은제품이므로 분실하지 않도록 주의한다.
3. 어린이, 노약자가 다루지 않도록 주의한다.
4. 감염의 소지가 있는 곳에 두지 않는다.
5. 무리한 힘이나 충격을 가하지 않는다.
6. 치과의사나 전문가에 의해서만 사용되어야 한다.
7. 제시한 소정일정표의 조건을 준수하는 것이 바람직하다.

	제조업체		건조한곳 보관
	재사용 불가		주의
	제조일자		사용기한
	로트번호		모델명
	사용설명서 참조		비밀군
	박스손상시 사용금지		직사광선으로부터 차단하여 보관



(주) 유엔씨인터내셔널

(우)15430 경기도 안산시 단원구 범지기로 106-11

TEL : 02) 864-7715 FAX : 02) 864-7713 www.uncint.com