

# Tizian Blank Modell



Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
Telefon +49 (0) 6003 814-0 · Telefax +49 (0) 6003 814-906  
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obraťte se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ak dobre nerozumiete obsahu návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

If there is anything in this instruction for use that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

**Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.**

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használatá elótt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolger Vi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

**Ако не разбирате напълно съдържанието на тази инструкция за употреба, моля преди приложение на продукта се обърнете към нашия отдел за обслужване на клиенти.**

Kui te ei saa selle kasutusjuhendi sisust täielikult aru, siis palun pöörduge enne toote kasutamist meie klienditeeninduse poole.

Ako obsah ovih Uputa za uporabu niste razumjeli u potpunosti, molimo Vas da se prije korištenja proizvoda obratite našoj Službi za korisnike.

**Если вы не полностью понимаете содержание этого руководства, перед использованием продукта обратитесь в нашу службу поддержки.**

## Verarbeitungshinweise

### Beschreibung / Indikationen

Tizian Blank Modell dienen zur Herstellung dentaler Modelle. Die Blanks bestehen aus einem speziellen, hochverdichteten Ureol mit außergewöhnlicher Kanten- und Abriebfestigkeit. Tizian Blank Modell verfügen über eine hervorragende Fräsbarkeit. Es können sowohl Stümpfe, als auch Modellsockel aus diesem Material gefertigt werden.

### Wichtiger Hinweis

Tizian Blank Modell sind nicht für den Einsatz im Mund zugelassen.

### Physikalische Eigenschaften

chem. Zusammensetzung:	Ureol (Reaktionsprodukt auf Polyurethanbasis)
Farbe:	beige
Shore D-Härte:	75 – 85
Dichte:	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Wärmeausdehnungskoeffizient:	50 – 55 · 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Wärmeformbeständigkeit; HDT:	70 – 80 °C
Druckfestigkeit:	45 – 50 MPa
Biegefestigkeit:	50 – 55 MPa

### Verarbeitung:

Die frästechnische Bearbeitung des Materials sollte optimalerweise in einem Temperaturbereich von 20 – 25 °C erfolgen. Bitte beachten Sie stets die Hinweise in der Gebrauchsanleitung Ihres Fräsgerätes.

Bei den angegebenen Fräsparametern handelt es sich um Richtwerte. Die tatsächlichen Optimalwerte hängen stark von den verwen-

deten Fräsmaschinen, der CAM-Software sowie den verwendeten Fräsergeometrien ab. Wenn Sie sich unsicher sind, so verwenden Sie bitte Ihre Parameter für PMMA-Kunststoffe.

### Sicherheitshinweis

Bei der Bearbeitung der Tizian Blank Modell werden Stäube freigesetzt, die zur Schädigung der Lunge, sowie zur Reizung der Augen und der Haut führen können. Eine Bearbeitung darf daher nur bei ordnungsgemäßem Funktionieren der Absauganlage durchgeführt werden.

Daher beachten Sie bitte folgende Sicherheitshinweise:

- Das Bearbeiten immer unter einer lokalen Absaugung durchführen
- Bei der Bearbeitung darauf achten, dass das Produkt nicht in die Augen oder in Berührung mit Schleimhäuten kommt
- Schleifstäube nicht einatmen
- Mundschutz und Schutzbrille tragen

### Lagerung

Das Material sollte trocken bei 10 – 25 °C gelagert werden. Vor direkter Sonnenstrahlung und Feuchtigkeit schützen.

### Entsorgung

Reste können im Hausmüll entsorgt werden.

### Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt wurden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Parameter	Vorfäsen	Schlichten grob	Schlichten fein
Empfohlener Fräserdurchmesser (mm)	2,5 – 4,0	1,5 – 2,5	0,6 – 1,0
Vorschub (mm/s)	60	40	80
Zustelltiefe (mm)	max. 2	–	–
Bahnabstand (mm)	–	0,3 – 0,5	0,1 – 0,2
Aufmaß (mm)	0,1	0	0

## Instructions

### Description / Indications

Tizian Blank Modell are indicated for the production of dental models. The blanks are made of a special, highly compressed ureol with exceptional edge strength and abrasion resistance. Tizian Blank Modell exhibit an excellent machinability. They are suited to the production of model stumps and model bases.

### Important information

Tizian Blank Modell are not permitted for patient cases!

### Physical properties

chemical composition	ureol (reaction product on poly-urethane basis)
color	beige
Shore D-hardness	75–85
density	1.0 g/cm <sup>3</sup>
coefficient of thermal expansion	50–55* 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
dimensional stability under heat (HDT)	70–80 °C
compressive strength	45–50 MPa
flexural strength	50–55 MPa

### Processing

The optimal ambient temperature for milling Tizian Blank Modell is 20–25 °C. Please always follow the instructions supplied by the manufacturer of your milling machine.

The milling parameters supplied below are to be regarded as guidelines only. The effective optimum values depend on the milling machine, the CAM software as well as on

the milling geometries used. If uncertain, please use the same parameters that you use for PMMA blanks.

### Please note!

When milling Tizian Blank Modell, respirable dust can be discharged which may damage the lungs or lead to irritations of the eyes and skin. Therefore, the material must only be processed while using a proper and efficient extractor system.

Please follow the below listed safety advice:

- Always process Tizian Blank Modell underneath a local extractor system.
- Ensure that the material does not get into your eyes or come into contact with your mucous membranes.
- Do not inhale milling dust.
- We recommend to wear protective masks and goggles.

### Storage

Store in a dry place at temperatures between 10 °C and 25 °C (50 °F and 77 °F). Protect from direct sunlight and from humidity.

### Disposal

The material can be disposed of with normal household trash.

### Guarantee

Our processing instructions, regardless of whether they are issued verbally, in writing or in the form of a practical demonstration, are based upon our own experience and can therefore be regarded solely as guidelines.

parameters	roughening	coarse finishing	fine finishing
recommended mill diameter (mm)	2.5–4.0	1.5–2.5	0.6–1.0
feed rate (mm/s)	60	40	80
feed depth (mm)	max. 2.0	–	–
path distance (mm)	–	0.3–0.5	0.1–0.2
milling allowance (mm)	0.1	0	0

## Conseils de préparation

### Description / Indications

Tizian Blank Modell servent à la fabrication de modèles dentaires. Ces Blanks sont fabriqués dans un uréol spécial très compact, présentant une grande stabilité des arêtes ainsi qu'une grande résistance à l'abrasion. Tizian Blank Modell se fraisent très facilement. Ce matériau permet de fabriquer aussi bien des moignons que des socles de modèle.

### Important

Tizian Blank Modell ne doivent pas être utilisés dans la cavité buccale.

### Propriétés physiques

Uréol chimique	(composition pour réaction : produit à base de polyuréthane)
Couleur :	beige
Dureté Shore D :	75–85
Densité :	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Coefficient de dilatation thermique :	50–55* 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Résistance au thermoformage : HDT:	70–80 °C
Résistance à la pression :	45–50 MPa
Résistance à la flexion :	50–55 MPa

### Travail :

Optimalement, le fraisage du matériau doit se faire dans une fourchette thermique allant de 20 à 25 °C. Veuillez toujours respecter les consignes figurant dans le mode d'emploi de votre fraiseuse.

Les paramètres de fraisage indiqués sont des valeurs de référence. Les valeurs opti-

males concrètes dépendent fortement des fraiseuses employées, du logiciel de CAM ainsi que des géométries des fraises. Si vous avez un doute, appliquez les paramètres que vous avez définis pour les matières synthétiques PMMA.

### Remarque quant à la sécurité

Le traitement des Tizian Blank Modell peut dégager des poussières pouvant engendrer des dommages pulmonaires, ainsi qu'une irritation des yeux et de la peau. Par conséquent, un traitement ne doit être effectué que le dispositif d'aspiration fonctionne correctement.

Veuillez donc respecter les consignes de sécurité suivantes :

- Toujours travailler avec une aspiration locale
- Lors du travail, veiller à ce que le produit n'entre pas en contact avec les yeux ou les muqueuses.
- Ne pas inspirer les poussières de meulage
- Porter un masque de protection de la bouche ainsi qu'une lunette de protection

### Disposition des paliers

Le matériau doit sécher à sec, entre 10 et 25 °C. Protéger d'un rayonnement solaire direct et de l'humidité.

### Élimination

Les restes peuvent être éliminés dans les déchets ménagers.

### Garantie

Qu'elles soient formulées oralement, à l'écrit ou lors de démonstrations pratiques, nos consignes d'utilisation se basent sur notre propre expérience et ne peuvent donc être considérées qu'à titre indicatif.

Paramètres	Préfrisage	meulage gros grain	meulage fin
Diamètre de fraisage recommandé (mm)	2,5–4,0	1,5–2,5	0,6–1,0
Avancement (mm/s)	60	40	80
Profondeur d'avancement (mm)	max. 2	–	–
Écart de pan (mm)	–	0,3–0,5	0,1–0,2
Cubage (mm)	0,1	0	0

## Indicazioni per la lavorazione

### Descrizione / Indicazioni

Tizian Blank Modell vengono impiegate per creare modelli dentali. Le impronte sono fatte in Ureol speciale altamente compresso con elevatissima resistenza alla scalfittura e all'usura degli spigoli. Tizian Blank Modell offrono un'elevata fresabilità. Con questo materiale è possibile creare sia monconi che basi per modelli.

### Avvertenze importanti

Tizian Blank Modell non sono omologate per l'impiego in bocca.

### Caratteristiche fisiche

Composizione chimica:	Ureol (Prodotto reagente su base poliuretanica)
Colore:	beige
Durezza D Shore:	75–85
Spessore:	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Coefficiente di dilatazione termica:	50–55* 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Stabilità dimensionale al calore; HDT:	70–80 °C
Resistenza alla pressione:	45–50 MPa
Resistenza alla flessione:	50–55 MPa

### Lavorazione:

L'intervallo di temperatura ottimale in cui dovrebbe avvenire la fresatura tecnica del materiale va da 20 a 25 °C. Osservare sempre le indicazioni contenute nelle istruzioni della vostra fresa.

I parametri di fresatura costituiscono dei valori indicativi. I valori effettivi ottimali dipendono molto dalle frese che vengono

utilizzate, dal software CAM e dalle geometrie di fresatura utilizzate. In caso di dubbi, utilizzare i parametri per i materiali plastici PMMA.

### Avvertenze per la sicurezza

Durante la lavorazione delle Tizian Blank Modell vengono liberate polveri che possono essere dannose per i polmoni e irritanti per la pelle e per gli occhi. È consigliabile eseguire la lavorazione solo se l'impianto d'aspirazione funziona correttamente.

Per tale motivo è necessario osservare le seguenti avvertenze di sicurezza:

- Eseguire la lavorazione sempre in presenza di un dispositivo di aspirazione locale.
- Durante la lavorazione, prestare attenzione affinché il prodotto non entri a contatto con gli occhi o con le mucose
- Non respirare i pulviscoli prodotti dalla lavorazione
- Indossare la mascherina protettiva per la bocca e gli occhiali di protezione

### Stoccaggio

Il materiale deve essere conservato a una temperatura compresa tra 10 e 25 °C. Proteggere dalla luce diretta del sole e dall'umidità.

### Smaltimento

È possibile gettare i residui nel cestino della spazzatura casalingo.

### Garanzia

Le nostre avvertenze tecniche per l'uso, comunicate per via orale, scritta o impartite attraverso un'istruzione pratica, si basano sulla nostra esperienza e devono quindi considerarsi come valori indicativi.

Parametro	Sgrossature di fresa	Finitura grezza	Finitura fine
Diametro consigliato di fresatura (mm)	2,5–4,0	1,5–2,5	0,6–1,0
Avanzamento (mm/s)	60	40	80
Profondità di avanzamento (mm)	max. 2	–	–
Distanza orbitale (mm)	–	0,3–0,5	0,1–0,2
Misurazione (mm)	0,1	0	0

## Indicaciones de elaboración

### Descripción / Indicaciones

Las Tizian Blank Modell sirven para la producción de modelos dentales. Las piezas brutas se componen de Ureol especial, altamente comprimido con una estabilidad de los bordes y resistencia a la abrasión excepcionales. Las Tizian Blank Modell cuentan con una excelente capacidad de fresado. A partir de este material se pueden fabricar muñones y zócalos para modelos.

### Nota importante

Las Tizian Blank Modell no están autorizadas para su uso en la boca.

### Propiedades físicas

Composición química:	Ureol (producto de reacción a base de poliuretano)
Color:	beige
Dureza Shore D:	75–85
Densidad:	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Coefficiente de dilatación térmica:	50–55* 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Temperatura de distorsión por el calor (HDT):	70–80 °C
Resistencia a la compresión:	45–50 MPa
Resistencia a la flexión:	50–55 MPa

### Elaboración:

La elaboración técnica de fresado del material se debe realizar de forma óptima en un margen de temperaturas de 20–25 °C. Tenga en cuenta siempre las indicaciones de las instrucciones de uso del dispositivo de fresado.

Para los parámetros de fresado indicados se toman valores de referencia. Los valores

óptimos reales dependen en gran medida de las máquinas de fresado utilizadas, del software CAM, así como de las geometrías de fresado utilizadas. Si no está seguro, utilice sus parámetros para plásticos PMMA.

### Indicaciones de seguridad

En la elaboración de las Tizian Blank Modell se desprende polvo, que puede provocar daños en los pulmones, irritación de los ojos y la piel. Por ello, la elaboración solo debe llevarse a cabo en instalaciones de ventilación que funcionen debidamente.

Por consiguiente, tenga en cuenta las siguientes indicaciones de seguridad:

- La elaboración siempre debe realizarse bajo ventilación local por extracción.
- Durante la elaboración se debe prestar atención a que el producto no entre en contacto con los ojos ni la mucosa.
- No inhalar polvo abrasivo.
- Utilizar mascarillas y gafas protectoras.

### Almacenamiento

El material debe almacenarse seco a una temperatura de 10–25 °C. Debe protegerse de la radiación solar directa y de la humedad.

### Eliminación

Los restos pueden eliminarse con la basura doméstica.

### Garantía

Nuestras indicaciones técnicas de uso, independientemente de que se transmitan oralmente, por escrito o mediante instrucciones prácticas, se basan en nuestra propia experiencia y, por tanto, se deben tomar únicamente como valores de referencia.

Parámetro	Prefresado	Revestimiento grueso	Revestimiento fino
Diámetro de fresado recomendado (mm)	2,5–4,0	1,5–2,5	0,6–1,0
Avance (mm/s)	60	40	80
Profundidad de pasada (mm)	max. 2	–	–
Desviación (mm)	–	0,3–0,5	0,1–0,2
Demasia (mm)	0,1	0	0

