

Recommended grinding instruments



	Firing		Polishing		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium disilicate glass-ceramics (LS ₂)	Zirconium oxide ceramics (ZrO ₂)	Leucite glass-ceramics	Composite	PMMA
Smoothing out the attachment point	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or fine tungsten carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs ^{[1], [5]}	Cross-cut tungsten carbide burs ^[1]
Finishing	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or fine tungsten carbide burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or cross-cut tungsten carbide burs ^[1]
Polishing	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 Optional: 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 1-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}
Cristallization or sintering	 Programat® CS6		General notes <ul style="list-style-type: none"> - The respective indications of the manufacturer of the grinding tools on the proper use, e.g. speed, have to be observed. - Please use light pressure during processing irrespective of the material to avoid overheating. 		
Corrections	 Extra-fine diamond burs ^{[1], [5]}	 Fine diamond burs or silicon carbide burs ^{[1], [5]}	^[1] Dry processing ^[2] Wet processing ^[3] Rotary speed max. 10,000 rpm ^[4] Rotary speed max. 15,000 rpm ^[5] Rotary speed max. 20,000 rpm		
Polishing	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}	 2-step polishing using OptraGloss® ^{[1], [3]}			



Recommended grinding instruments



	Firing			Polishing	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium disilicate glass-ceramics (LS ₂)	Zirconium oxide ceramics (ZrO ₂)	Leucite glass-ceramics	Composite	PMMA
Extensive corrections	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]
Minor corrections	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]	Extra-fine diamond burs [2], [4]
Polishing	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	2-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	1-step polishing using OptraGloss® [2], [3]	1-step polishing using OptraGloss® [2], [3]
Endo access	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	Medium diamond burs	-



The necessary processing steps depend on the chosen processing method and are to be observed. For further information please see the Instructions for Use of the individual processing methods.



Schleifkörperempfehlung



	Brennen		Polieren		
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS ₂)	Zirkonoxid-Keramik (ZrO ₂)	Leuzit-Glaskeramik	Composite	PMMA
Ansatzstelle verschleifen	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder feinverzahnte Hartmetallfräser ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein ^{[1], [5]}	Kreuzverzahnte Hartmetallfräser ^[1]
Ausarbeiten	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder feinverzahnte Hartmetallfräser, oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	Diamant fein ^{[1], [5]}	Diamant fein oder kreuzverzahnte Hartmetallfräser ^[1]
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	Optional: 1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]}
Kristallisation bzw. Sinterung	 Programat® CS6		Generelle Hinweise – Die entsprechenden Herstellerangaben der Schleifkörper zur richtigen Anwendung, z.B. niedrige Umdrehungszahl, sind zu beachten. – Um eine Überhitzung zu vermeiden, sollte generell und materialunabhängig mit geringem Anpressdruck gearbeitet werden.		
Korrekturen	Diamant extra fein ^{[1], [5]}	Diamant fein oder Siliziumcarbidsteine ^{[1], [5]}	^[1] Trockenbearbeitung ^[2] Nassbearbeitung ^[3] Drehzahl max. 10'000 U/min ^[4] Drehzahl max. 15'000 U/min ^[5] Drehzahl max. 20'000 U/min		
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® ^{[1], [3]} 			



Schleifkörperempfehlung



	Brennen			Polieren	
	IPS e.max® CAD	IPS e.max® ZirCAD	IPS Empress® CAD	Tetric® CAD	Telio® CAD
	Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS ₂)	Zirkoniumoxid-Keramik (ZrO ₂)	Leuzit-Glaskeramik	Composite	PMMA
Grosse Korrekturen	Diamant fein <small>(2), [4]</small>	Diamant fein <small>(2), [4]</small>	Diamant fein <small>(2), [4]</small>	Diamant fein <small>(2), [4]</small>	Diamant fein <small>(2), [4]</small>
Geringe Korrekturen	Diamant extra fein <small>(2), [4]</small>	Diamant fein <small>(2), [4]</small>	Diamant extra fein <small>(2), [4]</small>	Diamant extra fein <small>(2), [4]</small>	Diamant extra fein <small>(2), [4]</small>
Politur	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), [3]</small>	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), [3]</small>	2-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), [3]</small>	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), [3]</small>	1-Schritt-Politur mit OptraGloss® <small>(2), [3]</small>
Endo-Zugang	Diamant mittel	Diamant mittel	Diamant mittel	Diamant mittel	-



Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode sind die notwendigen Prozessschritte zu beachten. Hinweise in der Gebrauchsinformation bzgl. den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden beachten.