



Instruções de uso - Zircônia

Descrição Geral

Processável por máquina feito de dióxido de zircônio pré-sinterizado e estabilizado com ítrio para a produção de fresagem de coroas e estruturas de pontes em Sistema de CAD/CAM ou copiadoras manuais.

Cerâmica dentária de acordo com EN ISO 6872:2015 Tipo II, Classe 4

Indicação

Indicado para a confecção de próteses em formato de coroas individuais e pequenas pontes na região anterior e posterior, tanto folheadas quanto totalmente anatômicas, inlays, onlays e folheados. As pontes confeccionadas em Organic Esthetic poderão ter no máximo três unidades e um pântico de ponte.

Contra-indicações

No caso de bruxismo, estrutura dentária insuficiente ou espaço insuficiente, o uso de coroas e pontes totalmente em cerâmica não é recomendado ou é recomendado apenas de forma limitada. O mesmo se aplica à higiene oral inadequada ou à coordenação insuficiente dos movimentos de mastigação.

Comentários.

Se os resultados do preparo forem insatisfatórios ou fabricados incorretamente, uma coroa ou ponte totalmente em cerâmica não poderá ser usada.

Barras e pontes Maryland também não podem ser feitas de Organic Esthetic.

Instruções de preparação

As informações sobre as espessuras mínimas de parede na tabela abaixo são apenas um guia. A decisão sobre o tipo e execução da preparação é da responsabilidade do médico dentista e do técnico dentário (isto inclui a validação do processo de colagem).

A espessura da parede deve ser pelo menos:

Dentes posteriores oclusais 1,5 mm, 0,9 mm, circulares 0,5 mm

Dentes anteriores incisais/occlusais 0,7 mm, circulares 0,5 mm

Coroas de pilares de estruturas de pontes incisais/occlusais 1,0 mm circulares 0,7 mm

A área do conector deve ser pelo menos:

Estrutura dentária anterior com pântico

Usinagem de fresamento

A fresagem pode ser realizada com a maioria das fresadoras CAD/CAM disponíveis no mercado ou com copiadoras manuais. A seleção das fresas e das velocidades necessárias depende das instruções de operação do fabricante da máquina. Para evitar a formação de manchas ou reduções de resistência, o blank deve ser limpo durante o processamento e associado.

Se possível, não entre em contacto com líquidos (água, óleos) ou gorduras (creme para as mãos).

Em princípio, o processamento úmido dos blanks dentais no estado pré-sinterizado é possível, mas requer que a restauração seque completamente antes da sinterização. A secagem pode ser realizada numa estufa de secagem a aproximadamente 80°C ou sob uma lâmpada infravermelha. Alternativamente, o programa de queima pode ser projetado para ser correspondentemente suave na faixa de temperatura mais baixa.

Entalhes, arestas vivas ou pequenos danos, mesmo na parte inferior da estrutura, podem reduzir a resistência do trabalho sinterizado acabado. Portanto, é importante garantir um bom arredondamento e alisamento durante o fresamento.





Instruções de uso - Zircônia

O processamento só deve ser realizado com ferramentas de desbaste com ponta de diamante ou com ferramentas de metal duro.

A inalação do pó cerâmico pode irritar o trato respiratório.

O contato com a pele e os olhos pode causar irritação. As especificações da ficha de dados de segurança devem ser observadas.

Coloração

Se necessário, as estruturas podem ser adaptadas à cor desejada do dente, utilizando soluções de coloração comercialmente disponíveis e aprovadas para cerâmica de óxido de zircônio. Para obter resultados uniformes, é importante garantir que a estrutura esteja completamente limpa, sem gordura e seca antes da pintura. Para processos de trabalho posteriores, devem ser seguidas as instruções do fabricante das soluções de tingimento

Sinterização

Parâmetros de sinterização recomendados (alterações são possíveis sob sua responsabilidade, dependendo do trabalho a ser produzido)

Temperatura de sinterização 1450°C

Tempo de espera 2,0 horas

Taxa de aquecimento até 600 K/h

Taxa de resfriamento de até 600 K/h

As preparações podem ser sinterizadas em todos os sistemas de forno disponíveis comercialmente, adequados para cerâmica de óxido de zircônio.

As instruções de operação do respectivo fabricante do sistema devem ser observadas.

O fator de encolhimento depende do lote e está anotado no rótulo e no branco.

Recomendamos a sinterização em uma tigela de sinterização com uma cama de esferas de sinterização de ZrO₂. Ao usar cascas e grânulos sinterizados, a estrutura é colocada com o lado oclusal voltado para baixo. Grânulos colocados. Deve ser evitado o contacto com outras estruturas e suportes sinterizados. Se forem usados fios ou pinos sinterizados, deve-se tomar cuidado para garantir que a área da parede da tampa não entre em contato.

Estruturas e coroas dentárias feitas de óxido de zircônio devem ser queimadas em forno usado apenas para esses produtos. Se restaurações feitas de outros materiais cerâmicos ou cerâmicas de fluxo forem queimadas no mesmo forno, isso poderá prejudicar o comportamento de sinterização ou causar afrouxamento, causar descoloração cal. Se a queima de materiais diferentes no mesmo forno não puder ser evitada, recomenda-se uma queima vazia na temperatura máxima antes da queima da cerâmica de óxido de zircônio.

Enfrentando a estrutura

Qualquer cerâmica de revestimento disponível comercialmente pode ser usada para estruturas de óxido de zircônio.

As instruções do fabricante devem ser observadas.

O WAK é 10,4 x 10⁻⁶/K

Pós-processamento após sinterização final

Se for necessário qualquer pós-processamento das estruturas sinterizadas, este só deverá ser feito utilizando refrigeração com água durante a retificação. Isso evita superaquecimento local e danos ao material.





Instruções de uso - Zircônia

Informações de armazenamento

Os blanks de óxido de zircônio devem ser armazenados na embalagem original em condições normais de temperatura e umidade ("fresco e seco" correspondente a 10°C a 35°C e 30% a 70% de umidade relativa). Ser armazenado. Nenhuma alteração nas propriedades do material é esperada, mesmo após armazenamento mais prolongado. Os espaços em branco não devem ser expostos à luz solar direta.

Eliminação de sobras de materiais

Sobras de peças brutas e peças sinterizadas devem ser classificadas como quimicamente completamente inertes e podem ser descartadas sem quaisquer requisitos especiais

Marcação CE de acordo com MDD

O procedimento de avaliação da conformidade é verificado pela mdc medical device certification GmbH, Kriegerstraße 6, 70191 Stuttgart, Alemanha



CAD/CAM orgânico GmbH

Ruawersteig 43
12681 Berlim

Tel: +49 (0)30 549934 200

Fax: +49 (0)30 543784 32

info@organical-cadcam.com

www.organical-cadcam.com

