

Zirconia traslucente per caratterizzazione personalizzata

CADtools HT White

Forme di consegna

Diametro del disco: 98 mm con bordo

Colore: bianco

Altezze: 14, 16, 18, 20, 25 mm

Istruzioni d'uso

Si prega di leggere attentamente il contenuto di questo manuale d'istruzioni.

Per domande di carattere generale e tecnico siamo a vostra disposizione

al numero di telefono: +39 0471 1660026.

Descrizione

CADtools HT White sono dischi di biossido di zirconio presinterizzato per la realizzazione di restauri tecnici dentali in ceramica integrale.

Informazioni generali

Si prega di controllare la consegna immediatamente dopo la ricezione per completezza ed eventuali danni esterni alla confezione o al prodotto. Se un disco mostrasse decolorazione, rotture o crepe, non può essere utilizzato per la produzione di protesi di alta qualità. Una manipolazione attenta è indispensabile nell'ulteriore corso del lavoro, poiché i pezzi grezzi non hanno ancora raggiunto la loro solidità finale del materiale.

Immagazzinamento

I dischi CADtools HT White devono essere immagazzinati asciutti nella confezione originale a una temperatura compresa tra 10 °C e 40 °C. Proteggere il prodotto da vibrazioni e urti, sporco, umidità e luce solare diretta.

Linee guida per la preparazione

Un lavoro di successo con la zirconia CADtools è possibile solo se si osservano le linee guida e gli spessori minimi richiesti.

Le informazioni che forniamo sono una raccomandazione, ma spetta al dentista o all'odontotecnico decidere.

Consigli per la preparazione

In linea generale si dovrebbe sempre fornire una preparazione a gradini con bordi interni arrotondati o una smussatura con un angolo di circa $10^\circ - 30^\circ$. La larghezza del gradino o della smussatura deve essere di almeno 1,0 mm. L'angolo di preparazione deve essere tra $6^\circ - 8^\circ$.

Lo spessore della parete dovrebbe ammontare almeno a:

- Denti posteriori: 0,5 mm
- Denti anteriori: 0,4 mm
- Corone pilastri delle strutture ponte: 0,6 mm

I connettori dovrebbero essere progettati come segue:

- Struttura del dente anteriore con un elemento intermedio: 6 mm^2 ;
struttura del dente anteriore con max. due elementi intermedi: 9 mm^2
- Struttura posteriore con un elemento intermedio: 9 mm^2 ;
struttura posteriore con max. due elementi intermedi: 12 mm^2

Fresatura / istruzioni per l'uso

Dopo aver controllato i dischi grezzi, per la lavorazione sono necessari fresatori, utensili e parametri di fresatura adeguati. Per questo, è necessario osservare le informazioni generali del produttore della macchina.

Si consiglia vivamente di non utilizzare liquidi refrigeranti durante il processo di fresatura poiché possono portare a cambiamenti indesiderati nel materiale.

Poiché il restauro si restringe nel successivo processo di sinterizzazione, è necessario tenere conto del fattore di restringimento specifico nel materiale grezzo, che è indicato sulla confezione e sul rispettivo disco. Dopo il processo di fresatura il lavoro dentale deve essere sottoposto a un controllo ottico.

Si prega di notare quanto segue:

- Danni al disco e alle lavorazioni fresate come crepe o rotture
- Contaminazione della superficie tramite punti lucidi o decolorazione

In questi casi, il disco grezzo potrebbe non essere ulteriormente elaborato.

Istruzioni di sicurezza

Durante la lavorazione della zirconia CADtools si formano polveri che possono irritare la pelle, gli occhi e danneggiare i polmoni. La lavorazione può quindi essere eseguita solo con un dispositivo di aspirazione perfettamente funzionante, occhiali protettivi, guanti e una maschera antipolvere omologata.

Tutte le elaborazioni successive dovrebbero essere eseguite con guanti protettivi nello stato non sinterizzato. Si prega di prestare attenzione ad esercitare una bassa pressione di contatto, poiché il materiale non sinterizzato è molto sensibile a possibili danneggiamenti. La levigatura dovrebbe essere eseguita con fini frese in metallo duro o corpi abrasivi finemente rivestiti di diamante per evitare scheggiature o contaminazioni. Pulire la polvere aderente con una spazzola morbida e soffiare con aria compressa priva di olio.

Infiltrazione

Il restauro può essere caratterizzato con soluzioni di colore comunemente praticate e approvate per il biossido di zirconio. Si prega di seguire le istruzioni per l'uso del produttore.

Sinterizzazione

I restauri fresati possono essere sinterizzati in tutti i forni di sinterizzazione standard adatti al biossido di zirconio. Si prega di seguire anche le istruzioni per l'uso del produttore del forno. Per garantire che non vi siano deviazioni di colore e traslucenza si consiglia una calibrazione periodica del forno.

Cotture di sinterizzazione

Corone singole e ponti fino a 4 elementi

| | Temperatura 1 °C | Temperatura 2 °C | Velocità di riscaldamento °C/ min | Tempo di attesa min |
|------------------------|---------------------|---------------------|--------------------------------------|------------------------|
| Fase di riscaldamento | 20 | 900 | 9,7 | - |
| Fase di attesa | 900 | 900 | - | 30 |
| Fase di riscaldamento | 900 | 1530 | 3,5 | - |
| Fase di attesa | 1530 | 1530 | - | 120 |
| Fase di raffreddamento | 1530 | 800 | 10,4 | - |
| Fase di raffreddamento | 800 | 100 | 5,8 | - |

Per ponti a partire da 5 elementi

| | Temperatura 1 °C | Temperatura 2 °C | Velocità di riscaldamento °C/ min | Tempo di attesa min |
|------------------------|---------------------|---------------------|--------------------------------------|------------------------|
| Fase di riscaldamento | 20 | 900 | 9,7 | - |
| Fase di attesa | 900 | 900 | - | 30 |
| Fase di riscaldamento | 900 | 1530 | 2,6 | - |
| Fase di attesa | 1530 | 1530 | - | 120 |
| Fase di raffreddamento | 1530 | 800 | 6 | - |
| Fase di raffreddamento | 800 | 100 | 5,8 | - |

Ulteriore elaborazione dopo la sinterizzazione finale

Si applicano le seguenti raccomandazioni:

- L'elaborazione dovrebbe essere ridotta al minimo.
- Utilizzare solo corpi abrasivi diamantati in perfette condizioni per la finitura.
- Utilizzare il raffreddamento ad acqua per evitare il surriscaldamento.
- Applicare bassa pressione di contatto e bassa velocità.

Scheda tecnica per CADtools HT White

| Composizione chimica: | CADtools HT White |
|-------------------------------------|--|
| ZrO ₂ / HfO ₂ | 93,0 – 95,5 wt. % |
| Y ₂ O ₃ | 4,5 – 6,0 wt. % |
| Al ₂ O ₃ | < 0,5 wt. % |
| Altri ossidi | < 0,5 wt. % |
| Dati materiali: | |
| Colore | bianco |
| Densità | 6,04 g/cm ³ |
| Resistenza alla flessione | 1250 MPa |
| CET | 9,91 · 10 ⁻⁶ K ¹ |
| Durezza Vickers | 1290 HV |
| Porosità aperta | nessuna |

Biocompatibilità: sono stati effettuati i test per valutare la biocompatibilità secondo la serie di norme EN ISO 10993.

Smaltimento

Il materiale può essere smaltito nei rifiuti domestici.