

DE Zircon.X®

Anweisung von Zirkon-Blöcke Gebrauchsanweisung

Zircon.X Zirkon-Blöcke werden durch CIP und Vorsintern bei niedrigen Temperaturen hergestellt. Obwohl das Produkt ziemlich fest ist, behandeln Sie es bitte wegen der Porosität vorsichtig. Wenn Sie das Produkt empfangen, überprüfen Sie es bitte wie unten.

1.Ob die Verpackung vollständig und ohne Beschädigung ist.

2.Ob das Produkt vollständig ist, und achten Sie bitte auf folgende Bezeichnungen auf dem Etikett: Firmennamen, Produktnamen, Chargennummer, Inspektoren und Inspektionsdatum.

[ST Materialeinsatz und technische Parameter]

1.Gebrauch:
Dental Zirkon-Material mit ST-Pulver für die Kronen- und Brücken.

2.Chemische Zusammensetzung und Pulvercharakteristika:

Y ₂ O ₃	5.3 Gewicht %
Al ₂ O ₃	0.25 Gewicht %
SiO ₂	≤0.02 Gewicht %
Fe ₂ O ₃	≤0.02 Gewicht %
Na ₂ O	≤0.02 Gewicht %
Alterungseigenschaften	MonoKlinic Phase >25%
Löslichkeit	≤2000µg. cm ⁻²

3. Mechanical Property

Sinterdichte	≥6.0g/cm ³
Biegefestigkeit	1000Mpa
Bruchzähigkeit	5Mpm ^{0.5}
Härte (Hv10)	1250

[Anwendungsbereich]
Krone, Rahmenbücken, Vollkontur-Krone, Vollkontur Brücken, Implantat Superstruktur, Tetracyclin Pigmentation Zähne

[Vorbereitung]
1.Bereiten Sie die Zähne in geeignete Abschrägung und abgerundete Ausbuchtung
2.Fräse Schicht der Kante des Zervikal Region ist zumindest 1 mm.
3.Oklusalen und insazinalen Notwendigkeit für Schleifen ist 1.5 mm-2.0 mm.
4.Knuckel Radius sollte 0,7 mm betragen.
5.Axialoberflächenaggregation sollte 6-8 Grad sein.
6.Für Brücken, sollten Pfeilerzähne parallel sein um Unterschneidungen zu vermeiden.

[Richtungen]
Kronen und Brücken:
Scannen und Gestaltung>Fräsen>Reinigen>Färben > Sintern>Polieren>Porzellan>Färbung>Endbearbeitung
Vollkontur-Krone, Vollkontur-Brücken
Scannen und Gestaltung>Fräsen>Reinigen>Färben>Sintern>Polieren>Porzellan>Färbung>Endbearbeitung
a. Scannen und Gestaltung:
Bitte Scanne Sie mit hoher Präzisionscanner um genaue Daten zu erhalten und dann gestalten Sie entsprechend dem Zustand des Patienten und den Anforderungen des Arztes. Für alle keramischen Wiederherstellungen sollte die Dicke nicht kleiner als 0,6 mm sein. Die geometrische Konstruktion aus Zirkon Zahnbrücke ist der Schlüssel für die Bruchfestigkeit. Daher ist es besser, einen vergleichsweise hohen Verbinder zu machen. Die Querschnittfläche der Verbinder muss mindestens 9 mm² sein. Für Seitenzähne sollte die Brückenmenge nicht mehr als zwei sein.

b. Fräsen
Um eine zufriedenstellende Wiederherstellung zu erhalten, stellen Sie sicher 10000n Fräsen zu arbeiten und vermeiden Sie Einsatz von Kühlfähigkeit. Nach Fräsen, überprüfen Sie bitte die **Blocks hinsichtlich:**
1.Ob offensichtliche Lichtschatten auf der Oberfläche befinden
2.Ungewöhnliche Farbe
3.Ob dort ein Bruch befindet; Wenn eine davon festgestellt wird, muss es wieder hergestellt werden.

c. Reinigen:
Polieren Sie die Verbindung leicht mit Handstück, und trennen Sie die Restauration vom Zirkon Block. Um Riss auf Wiederherstellung zu vermeiden, sollte die Geschwindigkeit nicht über 10000 U / min. sein. Reinigen Sie das Zirkon-Pulver auf der Wiederherstellung mit Pinsel. Die gereinigte Krone sollte vom Wasser, Schweiß, Öl-Verschmutzung, Staub und von Fräserbohren fallende Staub fern gehalten werden.

d. Färben:
Verwenden Sie Kunststoff-Pinzette um die Krone oder Überbrücke in den Tauchbehälter zu setzen; die Wiederherstellung muss vollständig von der Farbfähigkeit bedeckt sein. Tauchen Sie das Material für eine Minute. Dann benutzen Sie Kunststoffpinzette

Sinteranweisung

Eine Krone und Brücken unter drei Einheiten

Starttemperatur	Zimmertemperatur
Rampe 1	20°C/Minute
Hohe Temperatur 1	900°C
Temperaturzügerung	10 Minuten
Rampe 2	10°C/Minute
Hohe Temperatur 2	1530°C
Temperaturzügerung	2 Stunden
Kühlungstemperatur	900°C
Mindestdauer	30 Minuten
Aktivkühlung	500°C

Brücken über 6 Einheiten

Starttemperatur	Zimmertemperatur
Rampe 1	5°C/Minute
Hohe Temperatur 1	900°C
Temperaturzügerung	30 Minuten
Rampe 2	3°C/Minute
Hohe Temperatur 2	1530°C
Temperaturzügerung	2 Stunden
Kühlungstemperatur	900°C
Mindestdauer	50 Minuten
Aktivkühlung	500°C

Brücken mit 3-6 Einheiten

Starttemperatur	Zimmertemperatur	Zimmertemperatur
Rampe 1	20°C/Minute	10°C/Minute
Hohe Temperatur 1	900°C	900°C
Temperaturzügerung	20 Minuten	
Rampe 2	10°C/Minute	5°C/Minute
Hohe Temperatur 2	1530°C	
Temperaturzügerung	2 Stunden	
Kühlungstemperatur	900°C	
Mindestdauer	50 Minuten	
Aktivkühlung	500°C	

FR Zircon.X®

Instruction de blocs de zircon Manuel d'instruction

Les blocs de zircon.x sont confectionnés par le CIP à basse température avant le frittage. Bien que le produit soit très résistant, manipulez-le avec soin en raison de sa porosité. Lorsque vous avez reçu le produit, faites, s'il vous plaît, les vérifications ci-dessous.

Vérifier:

1. Que l'emballage du produit est complet et sans dommages,
2. Que le produit est complet, et prêtez attention, s'il vous plaît, à ces points sur l'étiquette: le nom de la société, le nom du produit, n ° de lot, les inspecteurs et la date d'inspection.

[Utilisation de matériau ST et les paramètres techniques]

1. Utilisation: Matériau de zircon dentaire avec de la poudre ST pour la couronne et les bridges.	
2. La composition chimique et les caractéristiques de la poudre	
Y ₂ O ₃	5.3% en poids
Al ₂ O ₃	0.25 % en poids
SiO ₂	≤0.02 % en poids
Fe ₂ O ₃	≤0.02 % en poids
Na ₂ O	≤0.02 % en poids
Propriétés de vieillissement	Phase monoclinique >25%
Solubilité	≤2000µg. cm ⁻²

3. Les propriétés mécaniques

Densité frittée	≥6.0g/cm ³
Résistance à la fraction	1000Mpa
Ténacité	5Mpm ^{0.5}
Dureté (Hv10)	1250

[Pige Application]

Fraisages, bridges de trame, la couronne de contour complet, bridges complets de contour, la superstructure d'implant, dents tachées de tetracycline.

[Préparation]

1. Préparer les dents de façon qu'il y ait un biseau et un appui appropriés.
2. L'épaisseur de fraisage à la région cervicale est d'au moins 1 mm.
3. L'occlusion et l'incision doivent être taillées de façon qu'elles soient de 1.5mm à 2.0mm.
4. Le rayon de l'articulation doit être de 0,7 mm.
5. L'aggrégation de la surface axiale devrait être de 6 à 8 degrés.
6. Pour les ponts, les dents piliers doivent être parallèles pour éviter la coupure en pas des bridges.

[Directions]

Fraisages et bridges:
Balayage et conception → fraisage → nettoyage → coloration → frittage → polissage → porcelaine → coloration → finition
Couronne de contour complet, bridges complets de contour
Balayage et conception → fraisage → nettoyage → coloration → frittage → polissage → porcelaine → coloration → finition

a. Balayage et conception:
Utilisez, s'il vous plaît, un scanner haute précision afin d'obtenir des données précises et puis, faites une conception en fonction de l'état des patients et des exigences des médecins. Pour les restaurations tout en céramique, l'épaisseur ne doit pas être inférieure à 0,6 mm. La construction géométrique du bridge de zircon de la dent est la clé pour la résistance à la rupture. Il est donc préférable de faire un connecteur relativement élevé. La surface en coupe transversale du connecteur doit être d'au moins 9. Pour les dents postérieures, la quantité de bridges ne doit pas être supérieure à deux.

b. Fraisage:

Pour obtenir une restauration satisfaisante, assurez, s'il vous plaît, qu'on travaille avec des fraises de fraisage neuves et qu'on évite l'utilisation du liquide de refroidissement. Après le fraisage, vérifiez, s'il vous plaît, les blocs et assurez-vous:

1. Qu'il n'y a pas de régions lumineuses évidentes sur la surface;
2. Qu'il n'y a pas de couleur anormale;
3. Qu'il n'y a pas de fissure;

Si on remarque l'une quelconque de ces anomalies, les blocs devront être produits à nouveau.

c. Nettoyage:

Polir le connecteur légèrement avec la pièce à main, et séparer la restauration du bloc de zircon. Afin d'éviter les fissures sur la restauration, la vitesse ne doit pas être plus de 10000 tours / min. Nettoyer la poudre de zircon sur la restauration avec une brosse. La couronne nettoyée devrait être maintenue à l'écart de l'eau, de l'eau d'humidification, de la contamination de l'huile, de la poussière et de celle tombant des fraises de fraisage.

d. Teinture: Utilisez une pince en lécipient d'immersion; la restauration doit être complètement recouverte par le

liquide de coloration. Trempez le matériau pendant une minute. Ensuite, utilisez encore une pince en plastique pour l'enlever, séchez-le d'une façon naturelle jusqu'à ce qu'il n'y ait pas de liquide évident sur la surface. Ensuite, commencer le séchage. Il est recommandé de faire un séchage infrarouge: placer, s'il vous plaît, la restauration pendant 30 à 50 minutes à une distance de 80 à 100 mm sous la lumière de séchage infrarouge.

e. Frittage:

La restauration doit être placée à l'envers sur les brouettes de zirconium dans le creuset, puis frittée au four de frittage (le processus de frittage est ci-joint.) Avis: changer régulièrement le cordon de zirconium et le creuset et faire attention au nettoyage du four de frittage parce qu'il peut être contaminé par le liquide (liquide résiduel ou vapeur d'eau dans l'air) ou par la poudre. Pendant ce temps, la tige de chauffage du four de frittage sera vieille et conduira à la chute des débris de métal, ceux-ci s'oxydent et peuvent couvrir tout le four. Ce type de condition peut causer l'opacité de la restauration frittée et la formation de points noirs ou blancs sur la restauration. Par conséquent, le four de frittage doit être nettoyé au moins une fois par mois en grattant le contaminant à l'intérieur, et il doit être allumé à vide quand le matériau de zircon résiduel est dedans.

f. Meulage et Polido:

Après avoir grossièrement moulé la forme et fait un broyage fin sur tout le corps de la restauration, le processus de porcelaine pourra être réalisé.

Attention:

1. Les bouts de meulage devront être tour à tour lors du meulage grossier et du meulage fin.
2. Faire un polissage d'un côté de la dent à l'autre (dans une seule direction).
3. Faites attention au support et au contrôle de la vitesse pendant le polissage. Évitez toujours le polissage du même endroit, car cela cause une surchauffe partielle et la fissuration des dents.

g. Porcelaine et la teinture:

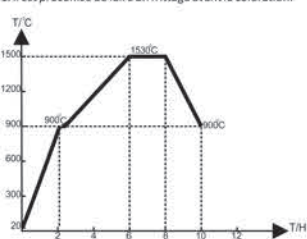
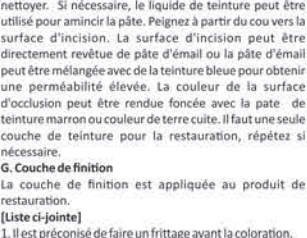
Lorsque la forme est traitée de porcelaine, on devra travailler d'après les instructions du fabricant. Afin d'éviter la formation de fissures, la structure de base devrait être conçue d'après la morphologie anatomique. Quand on conçoit le structure de base, il faudrait éviter que le bord de morsure n'exerce une force directe sur le bord des dents. (Le processus de frittage est ci-joint.) Choisissez la pâte de teinture ou la pâte de ton et celle de glavage que vous voulez et mélangez dans une consistance crémeuse de façon à obtenir une teinte de dent selon le degré de teintes de dent. Avant la coloration, assurez-vous que toute la surface de la restauration est tout à fait propre. Utilisez le liquide de teinture pour maintenir la brosse humide ou pour la teinture. Si nécessaire, le liquide de teinture peut être utilisé pour amincir la pâte. Peignez à partir du cou vers la surface d'incision. La surface d'incision peut être directement revêtue de pâte d'émail ou la pâte d'émail peut être mélangée avec de la teinture bleue pour obtenir une perméabilité élevée. La couleur de la surface d'occlusion peut être rendue foncée avec la pâte de teinture marron ou couleur de terre cuite. Il faut une seule couche de teinture pour la restauration, répétez si nécessaire.

G. Couche de finition

La couche de finition est appliquée au produit de restauration.

[Liste ci-jointe]

1. Il est préconisé de faire un frittage avant la coloration.



Vitesse de Démarrage	600°C
Séchage	4 min.
Vitesse de chauffage	50 °C /Min
La plus haute température	820 °C
Durée de maintien	2 Min
Température finale	600°C

Instruction de frittage

Les bridges à couronne unique et qui sont sous trois unités

Température du début	Température ambiante
Rampe 1	20°C / minute
Haute température 1	900°C
Retard de température	10 minutes
Rampe 2	10° C / minute
Haute température	1530°C
Retard de température	2 heures
Température de refroidissement	900°C
Durée minimum	30 minutes
Refroidissement actif	500°C

Bridges qui sont au-dessus de 6 unités

Température du début	Température ambiante
Rampe 1	5°C / minute
Haute température 1	900°C
Retard de température	30 minutes
Rampe 2	3° C / minute
Haute température	1530°C
Retard de température	2 heures
Température de refroidissement	900°C
Durée minimum	50 minutes
Refroidissement actif	500°C

Bridges à 3-6 unités

Température du début	Température ambiante
Rampe 1	10°C / minute
Haute température 1	900°C
Retard de température	20 minutes
Rampe 2	5° C / minute
Haute température	1530°C
Retard de température	2 heures
Température de refroidissement	900°C
Durée minimum	50 minutes
Refroidissement actif	500°C

ES Zircon.X®

Instrucción de bloques de circonio Manual de instrucciones

Los bloques de Zircon.x son hechos por CIP y pre-sinterización a baja temperatura. A pesar que el producto tiene bastante fuerza, debido a la porosidad, por favor manipule cuidadosamente. Cuando usted reciba el producto, por favor revise como se indica abajo.

1. Si el empaque del producto está completo y sin daño.

2. Si el producto está completo, y por favor preste atención a este punto en la etiqueta: nombre de la compañía, nombre del producto, número de lote, fecha de inspección e inspectores.

[Uso de Material ST y Parámetros Técnicos]

1. Uso: Material dental de circonio con puentes, polvo para corona ST.
2. Composición química y característica de polvo:

Y ₂ O ₃	5.3wt %
Al ₂ O ₃	0.25wt %
SiO ₂	≤0.02wt %
Fe ₂ O ₃	≤0.02wt %
Na ₂ O	≤0.02wt %
Propiedades de envejecimiento	Fase monoclinica >25%
Solubilidad	≤2000µg. cm ⁻²

3. Propiedad Mecánica:

Densidad de sinterización	≥6.0g/cm ³
Fuerza de flexión	1000Mpa
Tenacidad a la fractura	5Mpm ^{0.5}
Dureza (Hv10)	1250

[Rango de Aplicación]

Albardilla, traviesas, corona contorno completo, puentes contorno completo, superestructura implante, dientes de pigmentación tetraciclina

[Preparación]

1. Prepare el diente en bisel adecuado y hombro redondeado.
2. El espesor fresado del borde de la región cervical es al menos 1 mm.
3. Occlusal e incisal necesitan para moler 1.5 mm - 2.0 mm.
4. Radio nullo debe ser 0.7 mm.
5. Agregación superficial axial debe ser 6-8 grados.
6. Para puentes, dientes de apoyo debe ser paralelo para evitar el socavado.

[Indicaciones]

Albardillas y puentes:

Exploración y diseño > fresado > limpieza > tintura > sinterización > pulido > porcelana > coloración > acabado

Corona contorno total, puente contorno total

Exploración y diseño > fresado > limpieza > tintura > sinterización > pulido > porcelana > coloración > acabado

a. Exploración y Diseño:

Por favor explore con un escáner de alta precisión para conseguir datos exactos de acuerdo a la condición de los pacientes y los requerimientos de los doctores. Para todas las restauraciones de cerámica, el grosor no debe ser menor que 0.6 mm. La construcción geométrica del puente dental de circonio es la clave para la resistencia a la fractura. Por eso es mejor hacer un conector alto comparativamente. El área de sección transversal del conector debe ser al menos 9 mm². Para los dientes posteriores, la cantidad de puente no debe ser más de dos.

b. Fresado:

Para conseguir una restauración satisfactoria, por favor asegure el trabajo con nuevas rebabas de fresado y evite usar líquido de refrigeración. Después del fresado, por favor revise los bloques:

1. Si existe distrito de luz obvio en la superficie;
2. Color anormal;
3. Si existe una rajadura;

Si aparece alguno de estos, debe producirse nuevamente.

c. Limpieza:

Pulir el conector ligeramente con una pieza de mano, y separar la restauración del bloque de circonio. Con el fin de evitar rajadura en la restauración, la velocidad no debe pasar 10000 rev/min. Limpie el polvo de circonio en la restauración con cepillo. La corona limpia debe estar alejada de agua, transpiración, contaminación d aceite, polvo que cae de las rebabas del fresado.

d. Tintura:

Use fórceps plásticos para colocar la corona puente dentro del contenedor de inmersión; la restauración debe estar completamente cubierta por el líquido colorante. Sumerja el material por un minuto. Luego use fórceps

Temperatura de comienzo 600°C

Secado 4 min.

Velocidad de Calentamiento 50 °C /Min

Temperatura máxima 820 °C

Tiempo de mantenimiento 2 Min

Temperatura final 600°C

Sintering Parameter

Puentes bajo la corona única y tres unidades

Comienza el calor	Temperatura ambiente
Rampa 1	20 °C/minuto
Temperatura alta 1	900 °C
Retraso de temperatura	10 minutos
Rampa 2	10 °C / minuto
Temperatura alta 2	1530°C
Retraso de temperatura	2 horas
Calor enfriado	900°C
Duración mínima	30 minutos
Enfriamiento activo	500°C

Puentes con más de 6 unidades

Comienza el calor	Temperatura ambiente
Rampa 1	5°C/minuto
Temperatura alta 1	900 °C
Retraso de temperatura	30 minutos
Rampa 2	3°C / minuto
Temperatura alta 2	1530°C
Retraso de temperatura	2 horas
Calor enfriado	900°C
Duración mínima	50 minutos
Enfriamiento activo	500°C

Puentes con 3-6 unidades

Comienza el calor	Temperatura ambiente
Rampa 1	10 °C/minuto
Temperatura alta 1	900 °C
Retraso de temperatura	20 minutos
Rampa 2	5°C / minuto
Temperatura alta 2	1530°C
Retraso de temperatura	2 horas
Calor enfriado	900°C
Duración mínima	50 minutos
Enfriamiento activo	500°C

EN Zircon.X®

Instruction of Zirconia blocks User Manuel

Zircon.x zirconia blocks are made by CIP and pre-sintering in low temperature. Although the product has rather strength, because of porosity, please handle carefully. When you receive the product, please check as below.

1. Whether the product packing is complete and without damage.
2. Whether the product is complete, and please pay attention to this item on the

label: company name, product name, batch no, inspectors and inspecting date.

[ST Material Usage and Technical Parameters]

1. Usage:

Dental zirconia material with ST powder for crown, bridges.

2. Chemical composition and powder characteristic:

Y ₂ O ₃	5.3wt%
Al ₂ O ₃	0.25wt%
SiO ₂	≤0.02 wt%
Fe ₂ O ₃	≤0.02wt%
Na ₂ O	≤0.02 wt%
Aging properties	Monoclinic Phase >25%
Solubility	≤2000µg. cm ⁻²

3. Mechanical property.

Sintered density	≥6.0g/cm ³
Flexural Strength	1000Mpa
Fracture Toughness	5Mpm ^{0.5}
Hardness (Hv10)	1250

[Application Range]

Coping, frame bridges, full contour crown, full contour bridges, implant superstructure, tetracycline pigmentation teeth

[Preparation]

1. Prepare teeth into suitable bevel and rounded shoulder.
2. The milling thickness of edge of cervical region is at least 1mm.
3. Occlusal and incisal need to grind 1.5mm-2.0mm.
4. Knuckle radius should be 0.7mm.
5. Axial surface aggregation should be 6-8 degree.
6. For bridges, abutment teeth should be parallel to avoid undercut.

[Directions]

Copings and bridges:

Scanning and designing > milling > cleaning > dyeing > sintering > polishing > porcelain > staining > finishing

Full contour crown, full contour bridges

Scanning and designing > milling > cleaning > dyeing > sintering > polishing > porcelain > staining > finishing

a. Scanning and Designing

Please scan with high precision scanner to get accurate data then design according to the condition of patients and the requirements of doctors.

For all ceramic restorations, the thickness should not be less than 0.6mm. The geometric construction of zirconia tooth bridge is the key for fracture resistance. Therefore it's better to do a comparatively high connector. The cross sectional area of connector should be at least 9 mm². For posterior teeth , the bridge quantity should not be more than two.

b. Milling

To get a satisfactory restoration, please ensure work with new milling burs and avoid use cooling liquid. After milling, please check the blocks:

1. Whether there is obvious light district on the surface;
2. Abnormal color;
3. Whether there is a crack;

If appear any one of this,it must be produced again.

c. Cleaning

Zrcon.X®

Zrcon.X®

Zrcon.X®

Zrcon.X®

Zirkon Blok Talimatları

Zirkon.x zirkon bloklar CIP tarafından sinterleme öncesi düşük ısıda imal edilir. Ürün oldukça dayanıktır, ancak potansiyel nedensiyse lütfen dikkatli kullanınız. Ürünü ağızınızda lütfen aşağıdaki kontrolleri yapınız.

- Ürün ambalajının tam ve hasarsız olup olmadığını.
- Ürünün tam ve hasarsız olup olmadığını, lütfen etiket üzerinde sunulara dikkat ediniz: şirket adı, ürün adı, parti no, denetleyiş ve denetim tarihi.

ST Materyal Kullanımı ve Teknik Parametreler

1. Kullanım:
Dental zirkon materyal ve kron ve köprüler için ST 02.

2. Kimyasal bileşim ve toz karakteristikleri:

Y ₂ O ₃	5.3 Gewicht %
Al ₂ O ₃	0.25 Gewicht %
SiO ₂	≤0.02 Gewicht %
Fe ₂ O ₃	≤0.02 Gewicht %
Na ₂ O	≤0.02 Gewicht %
Alterungseigenschaften	Monoklinic Phase >25%
Löslichkeit	≤2000µg. cm ⁻²

3. Mekânik Özellikler

Sinterdichte	≥6.0g/cm ³
Biegefestigkeit	1000MPa
Bruchzähigkeit	5MPam ^{0.5}
Härte (Hv10)	1250

Uygulama Aralığı

Bicimlendirme, çerçeve köprüler, tam konturlu kron, tam konturlu köprüler, implant üst yapısı, tetrasiklin lekeli dişler

Preparasyon

- Dişleri uygun bir eğim ve destek ortaya çıkacak şekilde prepare edin.
- Serviks bölgesinde freeze kalınlığı en az 1mm'dir.
- Okülasyon ve insizyosun 1.5mm-2.0mm okülasyon şeklinde yapılmalıdır.
- Mafsal yapıcı 0.7mm olmalıdır.
- Aksiyal yüzey agregasyonu 6-8 derece olmalıdır.
- Köprülerde alttan kesilmeyi önlemek için abutmanlı dişler paralel olmalıdır.

Bölmeler

Yicimlendirme ve köprüler:

Tarama ve tasarım > Biçimlendirme> Temizleme >Boyama > Sinterleme > Cilalama > Porselen >Boyama > Son kat

Ful konturlu kron, ful konturlu bridges

Tarama ve tasarım > Biçimlendirme> Temizleme >Boyama > Sinterleme > Cilalama > Porselen >Boyama > Son kat

a. Tarama ve Tasarım:
Doğru veriler elde etmek için lütfen yüksek doğruluklu bir tarayıcı kullanın ve sonra hastalının durumlarına ve doktorların gereklilerine göre tasarın yapın. Tamamı seramik olan restorasyonlarda kalınlık 0.6mm'den az olmalıdır. Kırılmaya karşı direncin anahtarın zirkon diş köprüsünün geometrik yapısıdır. Bu yüzden nispeten yüksek bir konektör yapmak daha iyidir. Konektörün çapraz kesiti en az 9°'olmalıdır. Posterior dişlerde köprü adedi ikiden fazla olmalıdır.

Bicimlendirme:

Tatmin edici bir restorasyon sağlamak için yeni freeze delicileriyle çalışmasını ve soğutma suyu kullanımının kazanılmasını sağlayın. Biçimlendirmeden sonra lütfen blokları kontrol edin:

- Yüzey üzerinde açıkça belli olan ışıklı bölgelerin olup olmadığını;
- Anormal renk;
- Çatlak olup olmadığı; Bunlardan herhangi biri görünüyorsa tekrar üretilmelidir.

c. Temizleme:

Konektörü al parçasıyla nazikçe cırlayın ve restorasyonu zirkon bloktan ayırın. Restorasyonun çatlamasını önlemek için hız 10000 devir/dakikanın üzerinde olmamalıdır. Restorasyon üzerindeki zirkon tozunu bir fırçayla temizleyin. Temizlenmiş kron su, nemleme suyu, yağla kirlenme, toz ve freeze tozundan düzen tozdan uzak tutulmalıdır.

d. Boyama

Kronu veya köprüyü daldırma kabına koymak için plastik forsep kullanın; restorasyon renkdenirici sıvıyla tamamen kaplanmalıdır. Daha sonra çkmak için tekrar plastik forsep kullanın ve üzerinde hiç görünür siv

kalmıyınca kadar doğal şekilde kurutun. Bundan sonra kurutmaya başlayın. Kızılcesne kurutma yapılımsı tavsiye edilir: 30-50 dakika boyunca restorasyonu kuzımcesne kurutma ağından 80-100mm mesafeye yerleştirin.

e. Sinterleme:

Restorasyon pota içinde zirkon buncukların üzerinde baş aşağı yerleştirilmeli ve sonra sinterleme fırnında sinterlenmelidir. Sinterleme süreci ilişkilidir.)

Not: Zirkon buncukları ve potayı düzenli olarak değiştirin ve sinterleme fırnının temizlenmesine dikkat edin, çünkü siv (kalıntı boyama sıvısı veya yağdaki su bulutu) ile veya toza kirlenebilir. Bu urada sinterleme fırnını istma çubuğuyla yaşıları ve metal kalıntıların düşmesine neden olur, bunlar okültitlen ve fırının tamamını kaplayabilir. Bu gibi durumlar sinterlenmiş restorasyonun okültatmasına ve restorasyon üzerinde sıyah veya beyaz noktaların oluşmasına yol açar. Bu yüzden sinterleme fırını en az ayda bir kez içindeki kalıntıların silerek temizlenmeli ve kalıms zirkon materyal içindekiyen boy yıkamalıdır.

f. Tajlama ve Cilalama:

Formu kabaca taşıladktan ve restorasyonun tüm güvesi üzerinde ince taşılama yaptıktan sonra porselen işlemi gerçekleştirilebilir.

- Kaba taşılama ve ince taşılama işlemleri sırasında taşılama uçları sırayla kullanılmalıdır.
- Dişin bir tarafından diğer tarafa doğru cilalama yapın (tek yönde).
- Cilalama sırasında mesnede ve hız kontroline dikkat edin. Her ayın yerin cilalamasından kaçının, çünkü bu kısmı aşırı ısınmaya neden olur ve dişlerin çatlamasına yol açar.

g. Porselen ve boyama:

Form porselenlenirken porselen imalatıcısının talimatlarına göre çalışılmalıdır. Çatlak oluşumundan kaçınmak için temel yapı anatomik morfolojiye göre tasarlanmalıdır. Temel yapı tasarımların sırtına kenarları dış kenarı üzerine doğru olan kuvvet uygulamasından kaçınılmalıdır. (Sterileme süreci ilişkilidir.)

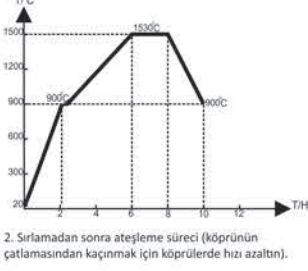
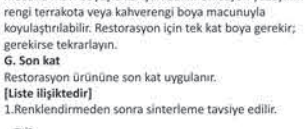
Yalnızca tek adımda boyamayı ideal elde edilmelidir. İsteddiğiniz boya macununu veya toz macununu ve si macununu seçin ve diş ton klavuzuna göre diş tonu elde edilecek şekilde krema kıvamında olacak şekilde karıştırın. Boyamadan önce restorasyon yüzeyinin tamamen temiz olduğundan emin olun. Fırçay ıslak tutmak veya temizlemek için boya sıvısı kullanın. Gerektiğinde macunu inceltmek için boya sıvısı kullanabiliriz. Boyandan insizyon yüzeyine doğru boyayın. Insizyon yüzeyi si macunıyla doğru dan kaplanabilir veya yüksek geçirgenlik elde etmek için si macunu mavi boyayla karıştırılabilir. Okülasyon yüzeyinin rengi terakotta veya kahverengi boya macunıyla koyulaştırılabilir. Restorasyon için tek kat boya gerekir; gereklise tekrarlaysın.

g. Son kat

Restorasyon ürününe son kat uygulanır.

[Liste ilişkilidir]

1.Renklendirmeden sonra sinterleme tavsiye edilir.



Başlama ısısı	600°C
Kurutma	4 min.
İstma hızı	50 °C /Min
En yüksek ısı	820 °C
İdame süresi	2 Min
Son ısı	600°C

Sinterleme Talimatı

Tek kron ve üç birimin altındaki köprüler	3-6 birimli köprüler
Başlama ısısı	Oda sıcaklığı
Rampa1	20°C/dakika
Yüksek ısı 1	900°C
Isı gecikmesi	10 dakika
Rampa 2	10°C/dakika
Yüksek ısı 2	1530°C
Isı gecikmesi	2 saat
Soğutulduğu ısı	900°C
Minimum süre	30 dakika
Aktif soğutma	500°C

6 birimin üzerindeki köprüler

Başlama ısısı	Oda sıcaklığı
Rampa1	5°C/dakika
Yüksek ısı 1	900°C
Isı gecikmesi	30 dakika
Rampa 2	3°C/dakika
Yüksek ısı 2	1530°C
Isı gecikmesi	2 saat
Soğutulduğu ısı	900°C
Minimum süre	50 dakika
Aktif soğutma	500°C

Zrcon.X®

Руководство по использованию циркониевых блоков

Циркониевые блоки Zircon.x производятся при низкой температуре CIP перед спеканием. Продукт является достаточно прочным, однако в связи с пористостью материала с ним нужно обращаться очень аккуратно. После получения продукта, пожалуйста, извездите его проверку по приведенной ниже инструкции.

- Не повреждена ли упаковка продукта,
- Не повреждены ли сам продукт,
- Проверьте на этикетке продукта следующие данные: название фирмы, название продукта, номер партии, контроль и дата проведения контроля.

Сфера использования ST материала и техническая характеристика

1. Сфера использования:
Стоматологическое циркониевое вещество > ST порошком для изготовления зубных коронок и мостовидных протезов.

2. Химический состав и характеристика порошка:

Y ₂ O ₃	5.3% в общей массе
Al ₂ O ₃	0.25% в общей массе
SiO ₂	≤0.02% в общей массе
Fe ₂ O ₃	≤0.02% в общей массе
Na ₂ O	≤0.02% в общей массе
Параметры старения	Моноклиническая фаза <32%
Растворимость	≤2000µg. cm ²

3. Механические свойства:

Плотность	≥6.0g/cm ³
Прочность на изгиб	1000Mna
Изломостойкость	5Mnam ^{0.5}
Твердость (Hv10)	1250

[Область применения]

Формирование, рамные мостовидные протезы, полные контурные коронки, полные контурные мостовидные протезы, супраструктура имплантов, тетрациклиновые пигментные зубы.

[Препарирование]

- Произведите препарирование зуба и придайте зубу соответствующий уклон и опору.
- Толщина фрезерования коронки в шейном отделе должна быть не менее 1 мм.
- Окклюзионные и режущие зубы необходимо проциловать до 1,5мм -2,0 мм.
- Радич изгиба должен быть 0,7 мм.
- Время шлифовки должно быть 6-8 градусов.
- Чобы избежать поджога синги и мостовидных протезов, опорные зубы должны располагаться параллельно друг к другу.

[Способ применения]

Формирование и мосты:
Онамирование и моделирование >Стачивание > Чистка >Окрашивание>Спекание>Полнорук>Фарфорирование >Окрашивание >Финишная обработка

Полная корона, полный мостовидный протез
Онамирование и моделирование >Стачивание > Чистка >Окрашивание>Спекание>Полнорук>Фарфорирование >Окрашивание >Финишная обработка

с. Стачивание:
Для обеспечения удовлетворительной реставрации при производстве стачивания используйте новый фрезерный бор и избегайте использования охлаждающей воды. После фрезерования обязательно проверьте состояние модели на предмет наличия на поверхности следующих особенностей:

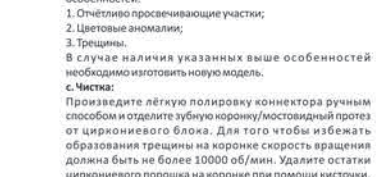
- Отчетливо просматривающиеся участки;
- Цветовые аномалии;
- Трещины.

В случае наличия указанных выше особенностей необходимо изготовить новую модель.

д. Финашная обработка
Произведите легкую полировку коннектора ручным способом и отделите зубную коронку/мостовидный протез от циркониевого блока. Для того чтобы избежать образования трещины на поверхности коннектора, площадь полированного сегмента коннектора должна быть не менее 9 см². Копическое место в задних зубах не должно быть более двух.

[Список прилагаеис]

1.Рекомендуется произвести процедуру спекания после окрашивания.



2.Обиж после нанесения глазури (снижает скорость для избежания образования трещины на мостовидном протезе).

Начальная температура	600°C
Сухая	4 min.
Скорость нагревания	50 °C /Min
Наивысшая температура	820 °C
Время выдерживания	2 Min
Конечная температура	600°C

снова пластиковые щипцы для того чтобы вытащить материал из жидкости и оставить материал для того чтобы он просохнул в условиях помещения, при этом такая естественная сушка должна продолжаться до тех пор пока на материале не останется следов видимой влаги и капли. Затем приступайте к принудительной сушке. Рекомендуется производить инфракрасную сушку, для этого поместите материал на 30-50 минут под инфракрасную лампу на расстоянии от нее 80-100мм.

с. Спекание (обжиг):

Поместите реставрационный материал на циркониевые шаржики в тигле, перевернув вниз головой, затем произведите спекание в печи для спекания. (Процесс спекания прилагается). **Примечание:** Так как печь может загрязниться в результате попадания порошков или жидкости (остатков красящей жидкости или паров воды в воздухе), производите регулярную замену циркониевых шариков и тиглей, а также регулярную чистку внутри печи для спекания. Отопительный стержень печи для спекания составляется со временем, что приводит к наедению металлических обломков, которые могут покрыть всю поверхность печи в результате окисления. Такое состояние может привести к тому, что реставрационный материал приобретет мутный цвет, а на поверхности реставрационного материала может образоваться пигментация белого или черного цвета. В связи с чем, остатки вещества внутри печи для спекания необходимо удалять трлщной один раз в месяц и вклячать пустую печь для окончательного сжигания остатков циркония.

Шлифование и полировка:

Фарфорирование необходимо выполнять после произведения грубой шлифовки и тонкой шлифовки всего коронка реставрационного материала.

Внимание: 1. Во время грубой и тонкой шлифовки шлифовальные головки должны применяться последовательно.

2. Полнорукку зуба произведите в одном направлении (от одной стороны зуба к другой стороне).

3. Во время полировки обратите внимание на наличие оперы и контроль скорости вращения. Избегайте продолжительной полировки одного и того же места, так как это приведет к чрезмерному нагреву данной части и образованию трещины на этом месте.

Ф. Фарфорирование и окрашивание:

Произведите фарфорирование заготовки (формы) в соответствии с руководством фирмы-производителя. Для избежания образования трещин, моделирование необходимо выполнять в соответствии с анатомической морфологией. При моделировании основной конструкции, необходимо избежать того, что край кула оказался под прямым давлением на край зуба. (Процесс спекания прилагается). Выберите красящую пасту и оттеночную пасту и глазурирую пасту, смешайте их до достижения кремообразной консистенции цветовой оттенок которого будет идентичен со цветовой оттенком в сравнении цветовой отенков зуба. Перед покраской, убедитесь в том, что поверхность реставрационного материала является идеально чистой. Для смачивания или окщения истонки используйте красящую жидкость. Красящую жидкость можно использовать, также для разбавления пасты.

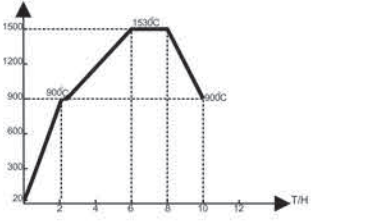
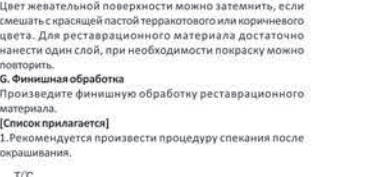
Произведите окраску по длине и направлению к поверхности режущего края. Режущую поверхность можно напрямую покрыть глазурию или же для получения высокой прозрачности глазури можно смешать с голубой краской. Цвет нежелательной поверхности можно затенить, если смешать с красящей пастой терракотового или коричневого цвета. Для реставрационного материала достаточно нанести один слой, при необходимости покраску можно повторить.

б. Финашная обработка

Произведите финишную обработку реставрационного материала.

[Список прилагаеис]

1.Рекомендуется произвести процедуру спекания после окрашивания.



Начальная температура	600°C
Сухая	4 min.
Скорость нагревания	50 °C /Min
Наивысшая температура	820 °C
Время выдерживания	2 Min
Конечная температура	600°C

IT

Istruzione su blocchi in Zirconio

Blocchi in zirconio Zircon.x sono fatte dal CIP e pre-sinterizzazione a bassa temperatura. Anche se il prodotto è piuttosto resistente, a causa della porosità, si prega di maneggiare con cura. Quando si riceve il prodotto, si prega di eseguire i controlli come di seguito.

1.L'integrità dell'imballaggio del prodotto senza danni.

2.Se il prodotto è completo, si prega di prestare attenzione agli elementi che sono sull'etichetta: nome azienda, prodotto nome, n. di partita no, ispettori e data di controllo.

[ST Uso del Materiale e Parametri Tecnici]

1. Uso: Materiali dentali in zirconio con il polvere ST per corona e ponti.

2. Composizione chimica e caratteristica del polvere:

Y ₂ O ₃	Di peso 5.3%
Al ₂ O ₃	Di peso 0.25%
SiO ₂	Di peso ≤0.02wt%
Fe ₂ O ₃	Di peso ≤0.02wt%
Na ₂ O	Di peso ≤0.02wt%
Proprietà d'invecchiamento	Fase monoclinica >25%
Solubilità	≤2000µg. cm ²

3. Proprietà Meccanica

Densità sinterizzata	≥6.0g/cm ³
Resistenza flessurale	1000MPa
Resistenza frattura	5MPam ^{0.5}
Durezza Hv10	1250

[Range d'Applicazione]

Coping, frame bridges, full contour crown, full contour bridges, implant superstructure, tetracycline pigmentation teeth Coping. Teli per ponti, pieno contorno della corona, pieno contorno dei ponti, sovrastruttura dell'impianto, Tetracilina pigmentazione dei denti

[Preparazione]

1. Preparare i denti adatti per smussatura e arrotondati spalla.

2. Fresatura di spessore del bordo della regione cervicale e almeno 1 mm.

3. Bisogno di macinare occlusalmente e incisalmente almeno di 1.5 mm - 2.0 mm.

4. Raggio knuckle dovrebbe essere 0,4 mm.

5. Aggregazione assiale superficiale dovrebbe essere di 6-8 gradi.

Per i ponti, i denti pilastro devono essere paralleli per evitare indolimenti.

[Direzioni]

Capette e Ponti

Scansione e disegno > Fresatura > Pulizia Tintura > Sinterizzazione> Lucidatura > Porcellana > Colorazione > Finitura

Pieno contorno delle corone, Pieno contorno dei ponti
Scansione e disegno > Fresatura > Pulizia Tintura > Sinterizzazione> Lucidatura > Porcellana > Colorazione > Finitura

a. Scansione e Disegno
Si prega di scansione con una scanner ad alta precisione

Per ottenere dati precisi quindi progettare secondo la condizione dei pazienti e i requisiti dei medici.

Per restare in ceramica integrale, lo spessore non deve essere inferiore a 0,6 mm. La costruzione geometrica del ponte dentale in zirconio è la chiave per la resistenza alla frattura. Quindi è meglio fare un connettore comparativamente alto. L'area della sezione trasversale del connettore deve essere almeno 9. Per i denti posteriori, la quantità di ponte non deve essere più di due.

b. Fresatura

Per ottenere un restauro soddisfacente, si prega di assicurare lavoro con nuove feede ed evitare l'uso di liquido di raffreddamento. Dopo la Fresatura, si prega di controllare i blocchi:

- Se si si tratta un ovvio distretto luce sulla superficie;
- Colore anormale;
- Se si si tratta di una crepa.

Se si appare uno di questi casi, la produzione deve essere ripetuta.

c. Pulizia

Lucidare il connettore leggermente con mano e separare il restauro dal blocchetto di zirconio. Al fine di evitare la crepa del restauro, la velocità non dovrebbe essere sopra 10000 rev/min. Pulire la polvere di ossido di zirconio sul restauro con il pannello. La corona pulita deve essere pretta da acqua, sudore, contaminazione dell'olio di guarnizione, polvere e la polvere che cade dalla borsa di studio di fresatura.

d. Tintura

Utilizzare pinza in plastica per inserire la corona o il ponte nel contenitore ad immersione; il restauro deve essere completamente coperta dal liquido da colorare. Immergere il materiale per un minuto. Quindi utilizzare la

pinza in plastica per rimuoverlo, ovviamente asciugare finché non ci sarà nessun liquido evidente sulla superficie. Iniziare l'asciugatura. Si raccomanda di utilizzare infrarossi nell'asciugatura: Si prega di inserire il restauro sotto la luce di essiccazione infra-rosso ad una distanza di 80-100 mm per 30-50 minuti.

e. sinterizzazione:

Il restauro deve essere posizionato capovolto sul tallone in zirconio del croglio e poi si cristallizzano con sinterizzazione a forno (il processo di sinterizzazione è allegato). Avvertenza: modifica il branello di zirconio e croglio regolarmente e prestare attenzione alla pulizia della sinterizzazione a forno considerando che esso può essere contaminato da polvere o liquido (residuo morendo liquido o vapore acqueo nell'aria). Nel frattempo, l'asta di riscaldamento di sinterizzazione a forno potrebbe essere invecchiato causando alla caduta del metallo, per cui si deve provvedere una rivista trimestrale dell'intero forno che può contenere di ossido di metallo. Questo tipo di condizione può causare il punto di ripristino e nero o bianco di opacità sinterizzato sul restauro. Pertanto la sinterizzazione a forno che devono essere puliti almeno una volta al mese da resti contaminati all'interno e mettere il materiale in zirconia come resto a causa della bruciatura a vuoto.

4. rettifica & Lucidatura:

Dopo una rettifica grossolana e fine di tutto il corpo della restaurazione, il processo di porcellana potrebbe essere operato.

Attenzione:

1. Intero processo di rettifica grossolana e fine dovrebbe essere seguito da una lucidatura: 2. lucidatura di un lato dei denti poi dell'altro lato (in una sola direzione).

3. prestare attenzione per il fulcro e velocità di controllo durante la lucidatura. Evitare sempre la lucidatura nello stesso luogo, perché causerà il surriscaldamento parziale e causare denti incrinati.

g. Porcellana e colorazione

Quando rivestimento inporcellana, deve essere gestito secondo le istruzioni del produttore del porcellana. Per evitare le crepe, la struttura di base deve essere progettata in morfologia anatomica. Quando si disegna la struttura di base, per evitare di forzare il bordo, esercitare se stessi verso la fine sul bordo dei denti.

(Il processo di sinterizzazione è in allegato.

Potrebbe essere raggiunto all'effetto ideale solo con arancia, marrone, bianco, malva, blu, nero, marrone chiaro, rosa, cotto, pasta di smalto giallo, viola-grigio e liquido. L'effetto ideale potrebbe essere raggiunto solo via un passo di coloratura.

Scegliete la pasta di coloratura oppure la pasta di tonalità desiderata con la pasta smaltatura e mescolare in una consistenza cremosa secondo la Guida di tonalità dei denti. Prima della colorare, assicurarsi di pulire tutta la superficie del restauro. Utilizzare il liquido coloratura bagnata o pulire il pannello. E il liquido di coloratura può essere utilizzato per diluire la pasta, se necessario.

Colorare dal collo alla superficie incisale. La superficie incisale possa essere ricoperte di smaltimento incolla direttamente o color blue con smalto di glassatura incolla per ottenere alta permeabilità. Il colore della superficie occlusale può essere approfondito con terracotta e la pasta di color marrone. Per il restauro che richiedono uno solo strato di mordente, ripetere se necessario.

g. Termine

La produzione della restorazione è finita

[Lista allegata]

1.Si propone il processo di sinterizzazione dopo la colorazione

