

Blocco di Zirconia DOF Istruzioni per l'utente (SOLiD)

Documento Numero: ADT-QT-ZC-IN-051/01-01

[Prima dell'uso]

I blocchi di Zirconia DOF sono prodotti mediante tecnologia CIP e pre-sinterizzati a bassa temperatura. Sebbene il prodotto abbia una certa resistenza, a causa della porosità, bisogna maneggiarlo con attenzione. Quando si riceve il prodotto, verificare quanto segue. Se si nota qualcosa di diverso contattare il responsabile delle vendite o chiama il numero + 86 335 8587898

1. Il prodotto è completo e senza alcun danno.
2. L'imballaggio è completo e senza alcun danno.
3. Etichetta: nome dell'azienda, nome del prodotto, numero di lotto, ispettori e data di ispezione.

[Gamma di applicazione]

Corona anteriore, corona posteriore, ponte corona contorno completo, faccette, inlay, onlay e parte superiore dell'impianto

[Colore]

Questo blocco di Zirconia è pre-colorato e non richiede un'operazione di tintura.

Dopo la sinterizzazione, i blocchi sono colorati ad effetti gradienti.

[Requisiti per la preparazione]

Corona anteriore:

Il bordo interno della spalla deve essere liscio o scanalato.

La larghezza della preparazione incisale, labiale e palatale dovrebbe essere superiore a 0,6 mm.

La parete assiale deve essere smussata per garantire che la Zirconia possa essere fresata con sistematica CAD/ CAM.

Corona posteriore:

Il bordo interno della spalla deve essere liscio o scanalato.

La larghezza minima del bordo incisale, del lato labiale e del lato palatale è di almeno 0,8 mm.

La parete assiale deve essere smussata per garantire che la Zirconia possa essere fresata con sistematica CAD/ CAM.

[Metodo di applicazione]

Scansione → Progettazione → Nesting → Fresatura → Pulizia → Sinterizzazione → Lucidatura →
Colorazione → Rifinitura

[Metodo di applicazione - Scansione e Progettazione]

Scansione

Utilizzare uno scanner ad alta precisione per la scansione per ottenere dati accurati del modello di restauro.

Precauzioni:

- Prima della scansione, controllare l'impronta e il modello per individuare eventuali bolle d'aria, rigonfiamenti e strati eccessi di gesso; controllare il sottosquadro del moncone; verificare che il moncone, i denti adiacenti e denti controlaterali siano completi; verificare che lo spazio oclusale sia adeguato.
- Verificare che il moncone si adatti perfettamente alla base del modello.

Calibrare regolarmente lo scanner per garantire la precisione della scansione.

Progettazione:

Progettare in base alla situazione reale del paziente e alla prescrizione del medico.

Trattandosi di un restauro in ceramica integrale, è necessario rispettare i seguenti punti:

- Il bordo più sottile non può essere inferiore a 0,6 mm.
- L'area della sezione trasversale del connettore anteriore deve essere di almeno 9 mm² e la sezione trasversale del connettore posteriore deve essere di almeno 12 mm²
- Il numero massimo di elementi tra due monconi (denti) è due.
- La lunghezza di un dente intermedio deve essere inferiore o uguale a 18mm.
- Può essere utilizzata fino ad un ponte di massimo 14 elementi.
- No ponti o intermedi liberi.

[Metodo di applicazione - Nesting e Fresatura]**Nesting**

Assicurati di scegliere un blocco di Zirconia che sia compatibile con l'altezza del dente.

Dopo la composizione, è meglio lasciare circa 0,5 mm sulla parte superiore e inferiore della piastra di zirconio, che può garantire molteplici proprietà complete come colore, trasparenza e forza. Quando si effettuano i denti anteriori, per garantire buoni effetti di colore e trasparenza, posizionarli il più vicino possibile all'incisivo.

Il connettore deve essere posizionato nella parte più sporgente del lato buccale. Lo spessore del connettore deve essere di 2 mm.

Come posizionare il disco: la freccia di direzione è visibile sul bordo del disco

La freccia indica la direzione incisale, cioè la parte del disco che presenta la colorazione meno intensa.

Fresatura

Prima della fresatura, verificare che la fresa utilizzata sia sufficientemente affilata per garantire la stabilità dell'attrezzatura.

Durante la lavorazione non è consentito il raffreddamento a liquido dei dischi in Zirconia.

Una volta terminata la fresatura, controllare che non siano presenti i difetti elencati di seguito:

Sono presenti delle crepe?

C'è qualche contaminazione?

C'è qualche frattura?

Se si denota uno di questi difetti, è necessario individuare le ragioni e fresare nuovamente i restauri.

[Metodo di applicazione - Separazione e Pulizia]**Separazione**

Utilizza una fresa idonea per separare i restauri dai blocchi.

Prima di fresare, un asciugamano deve essere messo sulla scrivania per evitare che i restauri che cadono sulla scrivania si crepino si rompano. Il connettore deve essere fresato successivamente in una direzione. Non separare i connettori contemporaneamente; Non si consiglia di effettuare regolazioni sui restauri prima della cottura per evitare di causare sotto-fessure o scheggiature.

Pulizia

Rimuovere la polvere dalla superficie e dall'interno dei restauri con una spazzola. Se la pulizia non è accurata, la polvere non correttamente rimossa contaminerà il liquido colorante durante la colorazione. Inoltre, la polvere rimarrà sulla superficie e nell'interno dei restauri anche dopo la sinterizzazione ad alte temperature, formando macchie bianche e causando un effetto negativo sull'estetica e sul posizionamento dei restauri.

[Metodo di applicazione - Sinterizzazione]

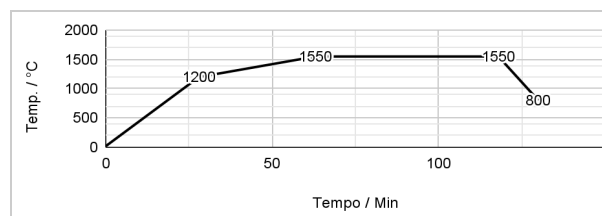
Il restauro asciutto deve essere messo sulle perle di sinterizzazione con il lato linguale o con l'occlusione rivolte verso il basso, dopodiché deve essere sinterizzato rispettando rigorosamente il processo di sinterizzazione.

Programma di Sinterizzazione:

Meno di 3 unità (2h)

Temperatura iniziale	Fase 1 Tasso di riscaldamento	Fase 1 Temperatura massima	Fase 2 Tasso di riscaldamento	Fase 2 Temperatura massima	Tempo di mantenimento	Tasso di raffreddamento	Raffreddamento a
20° C	43°C/min	1200°C	10°C/min	1550°C	55 min	55°C/min	900°C

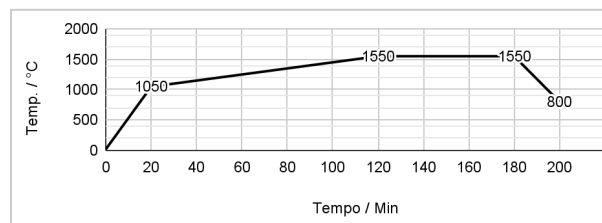
Fase	Temp/°C	Tempo / min
1	20	28
2	1200	35
3	1550	55
4	1550	12
5	900	-121



Meno di 6 unità (3,4 h)

Temperatura iniziale	Fase 1 Tasso di riscaldamento	Fase 1 Temperatura massima	Fase 2 Tasso di riscaldamento	Fase 2 Temperatura massima	Tempo di mantenimento	Tasso di raffreddamento	Raffreddamento a
20° C	51,5°C/min	1050°C	5°C/min	1550°C	60 min	37,5°C/min	800°C

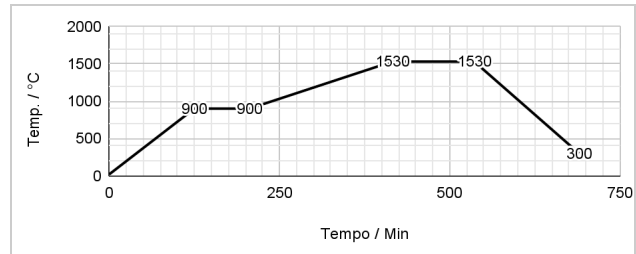
Fase	Temp/°C	Tempo / min
1	20	20
2	1050	100
3	1550	60
4	1550	20
5	800	-121



Sopra le 7 unità (11,5 h)

Temperatura iniziale	Fase 1 Tasso di riscaldamento	Fase 1 Temperatura massima	Tempo di mantenimento	Fase 2 Tasso di riscaldamento	Fase 2 Temperatura massima	Tempo di mantenimento	Tasso di raffreddamento	Raffreddamento a
20° C	5°C/min	900°C	30 min	3°C/min	1530°C	120 min	8°C/min	300°C

Fase	Temp/°C	Tempo / min
1	20	176
2	900	30
3	900	210
4	1530	120
5	1530	154
6	300	-121



[Perle di Zirconia]

- Quando le perle di Zirconia diventano scolorite o sono danneggiate devono essere sostituite immediatamente.
- Se le perle sono attaccate insieme, assicurarsi di separarle per garantire il corretto funzionamento delle stesse.
- La quantità di perle di Zirconia dovrebbe coprire completamente il fondo del piattello di sinterizzazione (2 o 3 strati).
- Quando si sostituiscono le perle di Zirconia, sintetizzare innanzitutto le perle di Zirconia con un normale ciclo.
- Si consiglia di utilizzare perle di Zirconia DOF o comunque perle di Zirconia con diametro inferiore o uguale a 1,0 mm per sinterizzare ponti lunghi. Utilizzare perle di Zirconia con un diametro superiore a 1,22 mm per la singola corona.

[Forno di Sinterizzazione]

- Il forno di sinterizzazione deve utilizzare un regolatore di tensione per garantire una tensione operativa stabile.
- Il forno di sinterizzazione deve essere pulito regolarmente (una volta alla settimana) e mantenuto asciutto. Posizionare gli scarti di zirconia nel forno e sinterizzare secondo la normale curva di sinterizzazione della zirconia.
- Se il forno non è stato utilizzato per più di una settimana, deve essere decontaminato prima di essere utilizzato.
- Quando le attrezzature non sono in uso, il forno dovrebbe essere chiuso per garantire un ambiente asciutto all'interno del forno. Si prega di mantenere la sala operativa dell'apparecchiatura d'ingresso pulita e priva di polvere e detriti. Non collocare il forno di sinterizzazione in un ambiente polveroso. Scarti di metallo e polvere, possono influire negativamente gli elementi riscaldanti.
- Gli elementi riscaldanti del forno di sinterizzazione non devono presentare danni. Se c'è una piccola quantità di peeling sulla superficie della barra di riscaldamento (asta di silicio-molibdeno), il materiale residuo può essere bruciato e il forno di sinterizzazione tornerà alla normalità.
- Controllare regolarmente la temperatura del forno (ogni 3 mesi) per garantire la stabilità della temperatura del forno.
- Assicurarsi di sinterizzare in stretta conformità con la curva standard DOF.

[Metodo di applicazione - Rifinitura]

Utilizzare una speciale testina di levigatura in Zirconia per rifinire la superficie del restauro. Le seguenti tre procedure (molatura grezza, molatura fine e lucidatura grezza) possono rendere liscia la superficie del restauro.

Molatura grezza:

Lo scopo è quello di regolare l'occlusione, l'adiacenza e rifinire il contorno anatomico dei denti.

Molatura fine:

Lo scopo è quello di rendere la superficie del dente uniforme e regolare e la texture della superficie più liscia.

Lucidatura grezza:

Per rendere la superficie uniforme e liscia.

Dopo la molatura di precisione, utilizzare una testina di lucidatura ruvida per lucidare la cervicale per evitare rotture.

[Metodo di applicazione - Colorazione e Glasura]

Pulire la superficie del restauro con una macchina per la pulizia a vapore od ultrasuoni prima della colorazione.