

DE

ZIRCON.X®

Anweisung von Zirkon-Blöcke - Gebrauchsanweisung

Zirkon.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 sorgfältig. Wenn Sie das Produkt empfan-gen, 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 Pulvercharakte-ristik:

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]

- Bereiten Sie die Zähne in geeignete Abschrägung und abgerundete Ausbuchtung
- Fräse Schicht der Kante des Zervikal Region ist zumindest 1 mm.
- Oklklusion und inzisalen Notwendigkeit für Schleifen ist 1.5 mm-2.0 mm.
- Knöchel Radius sollte 0,7 mm betragen.
- Axialoberflächenaggregation sollte 6-8 Grad sein.
- Für Brücken, sollten Pfeilerzähne parallel sein um Unterscheidungen 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:

Ruhe Scanne Sie mit hoher Präzisionsscanner 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 Zahnbücke ist der Schlüssel für die Bruchfestigkeit. Daher ist es besser, einen vergleichsweise hohen Verbinder zu machen. Die Querschnittfläche der Verbinder muss mindestens 9 m² sein. Für Seitenzähne sollte die Brückenmenge nicht mehr als zwei sein.

b. Fräsen

Um eine zufriedenstellende Wiederherstellung zu erhalten, stellen Sie sicher mit neuen Fräsern zu arbeiten und vermeiden Sie Einsatz von Kühlflüssigkeit. Nach Fräsen, überprüfen Sie bitte die **Blocks hinsichtlich:**

- Ob offensichtliche Lichtschatten auf der Oberfläche befinden
- Ungewöhnliche Farbe
- 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 um es

Sinteranweisung

Eine Krone und Brücken unter drei Einheiten

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

Brücken über 6 Einheiten

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

herauszunehmen, natürliche Trocknung, bis es keine offensichtliche Flüssigkeit auf der Oberfläche befindet. Danach beginnen Sie mit der Trocknung. Es wird empfohlen, Infrarottrocknung zu verwenden: Bitte legen Sie die Wiederherstellung unter dem Licht der Infrarottrocknung mit einer Entfernung von 80-100mm für 30 bis 50 min.

e. Sintern:

Die Wiederherstellung muss Kupferüber aus Zirkon Tropfen im Tiegel platziert werden, und dann kristallisieren Sie es im Sinterofen (Sinterprozess ist angelegt). Hinweis: weil es durch Flüssigkeit (Rest Farbfähigkeit oder Wasserdampf in der Luft) oder Puder verunreinigt werden kann ändern Sie die Zirkon Tropfen und Tiegel regelmäßig und achten Sie auf die Reinigung der Sinterofen. Währenddessen wird der Heiztange der Sinterofen altern, welche bei der gesamten Ofen zur Metallabrieb oder Metalloxidbildung führen kann. Eine solche Art von Bedingung kann die Deckkraft gesinterten Wiederherstellung beeinflussen und schwarze oder weiße Punkte auf der Wiederherstellung verursachen. Deshalb sollte Sinterofen mindestens einmal im Monat durch Abschaben von Verunreinigungen im innen gereinigt werden, und lassen Sie die verbliebenen Zirkon Material Leerbrennen.

f. Schleifen & Polieren

Nach der Grobschleif das Form- und Feinschleifen den ganzen Wiederherstellungskörper kann der Porzellan Verfahren betrieben werden.

Achtung:

2. Polieren Sie von einer Seite der Zähne zu einem anderen (in einer Richtung).

3. Achten Sie auf den Drehpunkt und Drehzahlregelung während des Polierens. Weil es zu einer teilweisen Überhitzung- und Zahnrücke führen kann Vermeiden Sie immer auf der gleichen Stelle zu polieren.

g. Porzellan und Färbung

Bei Kronenporzellan sollte es nach der Anweisung des Porzellanherstellers betrieben werden. Um Brücke zu vermeiden, sollte die Grundstruktur in anatomische Morphologie ausgebildet sein. Bei der Gestaltung von Grundstruktur soll Beilkänte vermeiden werden damit durch die Zahnkante kein Druck ausgeübt wird.

(Sinterprozess ist angelegt)

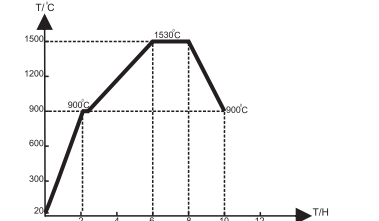
Die ideale Wirkung kann einfach durch Färben im einzigen Schritt erzielt werden. Wählen Sie das Fleckenpaste oder Schatten die Sie wollen und fügen Sie es zu der Glasurpaste und mischen Sie es in eine cremige Konsistenz nach der Zahnfarbskala. Vor der Färbung, stellen Sie sicher, dass die gesamte Oberfläche der Wiederherstellung sauber ist. Verwenden Sie um die Bürste zu benetzen oder reinigen Farbfähigkeit. Und Farbfähigkeit kann, wenn nötig um die Paste zu verdünnen verwendet werden. Färben Sie vom Nacken bis zum Schneidezahl Oberfläche. Um hohe Durchlässigkeit zu erreichen kann die Schneidezahloberfläche mit Glasurpaste direkt oder blaue Flecken mit Glasurpaste aufgetragen werden. Die Farbe der Kaufläche kann mit Terrakotta und braunen Farbpaste vertieft werden. Für die Wiederherstellung ist nur eine Schicht von Farbe erforderlich, bei Bedarf wiederholen.

d. Endbearbeitung

Die Herstellung von Wiederherstellung ist beendet.

[Angelegte Liste]

- Nach dem Färben vorgeschlagene Sinterverfahren



2. Firing process after staining and glazing (for the bridges, slow down the rate for avoiding the crack of bridge)

Starttemperatur	600 °C
Trocknen	4 min.
Heizrate	50 °C /min.
Höchste Temperatur	820 °C
Wahrungsdauer	2 min.
Endtemperatur	600 °C

FR

ZIRCON.X®

Instruction de blocs de zircone - 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.

Vérifiez:

- Que l'emballage du produit est complet et sans dommages.
- Que le produit est complet, et prêt à l'emploi, 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]

- Utilisation: Matériau de zircone dentaire avec de la poudre ST pour la couronne et les bridges.
- La composition chimique et les caractéristique 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}
Durété (Hv10)	1250

[Place Application]

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

[Préparation]

- Préparer les dents de façon qu'il y ait un biseau et un appui appropriés.
- L'épaisseur de fraisage à la région cervicale est d'au moins 1 mm.
- L'occlusion et l'incision doivent être taillées de façon qu'elles soient de 1.5mm à 2.0mm.
- Le rayon de l'articulation doit être de 0,7 mm.
- L'aggrégation de la surface axiale devrait être de 6 à 8 degrés.

Pour les ponts, les dents piliers doivent être parallèles pour éviter la coupe en bas des bridges.

[Directions]

Fraisages et bridges:

Balayeage et conception → fraisage → nettoyage → coloration → frittage → polissage → porcelaine → coloration → finition

Couronne de contour complet, bridges complets de contour

Balayeage et conception → fraisage → nettoyage → coloration → frittage → polissage → porcelaine → coloration → finition

a. Balayeage 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 zircone 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:

- Qu'il n'y a pas de régions lumineuses évidentes sur la surface;
- Qu'il n'y a pas de couler anormal;
- 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 zircone. Afin d'éviter les fissures sur la restauration, la vitesse ne doit pas être plus de 10000 tours / min. Nettoyer la poudre de zircone sur la restauration avec une brosse. La couronne nettoyée devrait être maintenue à l'écart de l'eau, de l'air 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 plastique pour placer la couronne ou le bridge dans le récipient d'immersion; la restauration doit être complètement recouverte par le

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 minute
Rampe 2	10 °C / minute
Haute température	1530 °C
Retard de température	2 heures
Température de refroidissement	900 °C
Durée minimum	30 minute
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 minute
Rampe 2	3 °C / minute
Haute température	1530 °C
Retard de température	2 heures
Température de refroidissement	900 °C
Durée minimum	50 minute
Refroidissement actif	500 °C

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 brouillets 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 polissage:

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

Attention:

- Les bouts de meulage devront être tour à tour lors du meulage grossier et du meulage fin.
- Faire un polissage d'un côté de la dent à l'autre (dans une seule direction).
- 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 terminée 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 glaçage que vous voulez et mélanger dans une consistance crémeuse de glaçage à obtenir une teinte de dent selon le guide des teintes de dent.

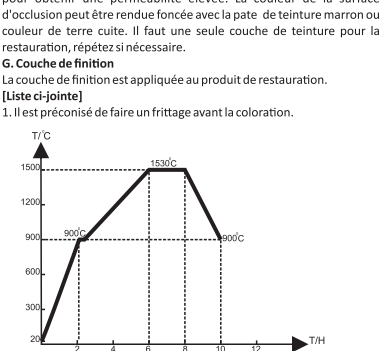
Avant la coloration, assurez-vous que toute la surface de la restauration est tout à fait propre. Utilisez le liquide de teinture pour maintenir la brosse humide ou pour la nettoyer. Si nécessaire, le liquide de teinture peut être utilisé pour amincir la pâte. Peigner à partir du cou vers la surface 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]

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



2. Le processus de cuisson après la coloration et le vitrage (ralentissez le rythme aux bridges pour éviter la fissure du bridge).

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

ES

ZIRCON.X®

Instrucción de bloques de circonio - Manual de instrucciones

Los bloques de Zircon.x son hechos por CIP y pre-sintonización 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, travessas, corona contorno completo, puentes contorno completo, superestructura implante, dientes de pigmentación tetracalina

[Preparación]

- Prepare el diente en bisel adecuado y hombro redondeado.
 - El espesor fresado del borde de la región cervical es al menos 1 mm.
 - 3.Oclusal e incisal necesitan para moler 1.5 mm - 2.0 mm. 4.Radio nudillo debe ser 0.7 mm.
 - Agregación superficie axial debe ser 6-8 grados.
 - 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 m². 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:

- Si existe distrito de luz obvio en la superficie;
- Color anormal;
- 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 acetile, 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

Sintering Parameter

Puentes bajo la corona únicay tres unidades

Comienza el calor	Temperatura ambiente
Rampa 1	20 °C / minuto
Temperatura alta 1	900 °C
Retraso de temperatura	10 minuto
Rampa 2	10 °C / minuto
Temperatura alta 2	1530 °C
Retraso de temperatura	2 horas
Calor enfriado	900 °C
Duración mínima	30 minuto
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 minuto
Rampa 2	3 °C / minuto
Temperatura alta 2	1530 °C
Retraso de temperatura	2 horas
Calor enfriado	900 °C
Duración mínima	50 minuto
Enfriamiento activo	500 °C

plásticos para removerlo, secado natural hasta que no haya líquido obvio sobre la superficie. Después, comience la tintura. Se recomienda usar secado infrarrojo: por favor coloque la restauración bajo la luz infrarroja de secado a la distancia de 80-100 mm por 30-50 min.

e. Sinterización:La restauración debe ser colocada boca abajo sobre el grano de circonio en el crisol, y luego cristalizarlo con el horno de sinterización (se adjunta el proceso de sinterización).

Aviso: cambie el grano de circonio y crisol regularmente y preste atención a la limpieza del horno de sinterización

porque puede ser contaminado por líquido (liquido de tintura residual o vapor de agua en el aire) o polvo. Mientras tanto, la varilla de calentamiento de sinterización será envejecida lo que llevara a la caída de residuos metálicos o la producción de óxido metálico que puede contener todo el horno. Tal clase de condición puede causar la restauración sinterizada opacidad y punto blanco o negro en la restauración. Por eso

