

Istruzioni d'uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versione: 4/10.2021
Realizzata il: 26.07.2021
Data di entrata in vigore: 01.10.2021
Versione sostituita: 3/04.2018
Pagina 1 di 2



Caratteristiche specifiche del materiale

Composizione chimica [peso %]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,25
Altri ossidi	< 0,1

Caratteristiche fisiche

Densità (dopo la sinterizzazione)	[g / cm ³]	> 6,0
CDT (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Resistenza alla frattura (SEVNB)	[MPa/m]	> 9
Resistenza alla flessione	[MPa]	1200 (±250)
Modulo E	[GPa]	> 200

Spiegazione dei simboli



Informazioni sul fabbricante Indirizzo dello stabilimento del fabbricante legale



Data di fabbricazione



Informazioni sul distributore: Indirizzo della sede legale del distributore



Utilizzabile fino a



Numero di lotto, Simbolo seguito da data di produzione del lotto



Dispositivo medico



Numero di riferimento, Simbolo seguito dal numero di articolo del fabbricante



Conservare all'asciutto



Consultare le istruzioni per l'uso www.zfx-dental.com



Marchio CE per dispositivi medici di classe 2

Attenzione: Ai sensi della legge federale degli Stati Uniti, la vendita del prodotto è autorizzata solo se avviene tramite o per conto di un dentista.

Istruzioni d'uso

1. Indicazioni

Zfx™ Zirconium Color 0.0 sono blank dentali da fresare in ossido di zirconio per la realizzazione di protesi dentarie. Zfx™ Zirconium Color 0.0 si può utilizzare per tutte le costruzioni dentali, compresi ponti a > 3 elementi con max. due elementi di ponte adiacenti nell'area dentale anteriore e laterale.

2. Controindicazioni

- x parafunzioni
- x spazio insufficiente
- x preparazione inadatta
- x intolleranza verso i componenti contenuti
- x igiene orale insufficiente

3. Istruzioni per la sicurezza

Si prega di tener presente le informazioni nella versione attuale della scheda dei dati sulla sicurezza. Evitare l'inalazione delle polveri di fresatura durante la lavorazione. Indossare guanti, occhiali protettivi e mascherina al fine di evitare irritazioni.

4. Manipolazione e conservazione

I grezzi vengono prodotti e controllati conformemente ai massimi standard qualitativi. Prima della prima lavorazione del materiale si prega di verificare l'integrità dell'imballaggio e del grezzo. Controllare se il contenuto dell'imballaggio corrisponde alla dichiarazione sull'etichetta. Non utilizzare mai materiale danneggiato. Conservare i blank esclusivamente nell'imballaggio originale e in un ambiente fresco e asciutto. Evitare scosse, contaminazioni e contatto con liquidi.

5. Lavorazione / costruzione

La lavorazione di questo prodotto medico deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato.

In generale vanno rispettati i seguenti parametri costruttivi:

Indicazioni	Schema	Spessore parete [mm]	Sezione dell'elemento di collegamento [mm ²]
Corona singola	X	0,4	-
Telescopio	X	0,5	-
Ponte a 3 elementi anteriore / lato	ad es. XOX	0,5 / 0,5	>7 / >9
Ponte a 4 elementi anteriore / lato	ad es. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	>9 / >12

Legenda: X = dente pilastro O = elemento del ponte

Tenere presente che l'elemento di collegamento deve eventualmente avere una sezione maggiore, a seconda della costruzione. La sezione dell'elemento di collegamento deve idealmente essere ovale; l'altezza dell'elemento di collegamento è determinante per la stabilità. Le armature per il rivestimento in ceramica vanno costruite in modo tale che supportino la ceramica di rivestimento nell'area delle gobbe e consentano uno spessore uniforme dello strato. Si raccomanda una preparazione a chamfer o a spalla.

Istruzioni d'uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versione: 4 / 10. 2021
Realizzata il: 26. 07. 2021
Data di entrata in vigore: 01. 10. 2021
Versione sostituita: 3 / 04. 2018
Pagina 2 di 2



6. Fresatura, sinterizzazione e ulteriore lavorazione

I grezzi vanno lavorati esclusivamente con i sistemi di fresatura previsti a tale scopo. Vanno tenute presente le indicazioni del fabbricante della macchina. I clienti con una fresa Amann Girrbach e supporto grezzi da 98 trovano lo Scale Factor come codice sul lato del grezzo. Dopo la fresatura si deve controllare se le armature presentano difetti visibili. Le armature danneggiate o contaminate non vanno ulteriormente lavorate. La coloritura delle armature bianche con Zfx™ Color Liquids allround – AoS è possibile prima della sinterizzazione a piena densità (vedi istruzioni d'uso separate).



Tenere presente le nostre istruzioni separate sulla sinterizzazione!

Ciclo di sinterizzazione con riempimento normale del forno senza copertura:

- ↑ Riscaldamento fino a 900°C (8°C / min),
- 30 min di arresto a 900°C,
- ↑ Riscaldamento fino alla temperatura finale di 1450°C (3°C / min),
- 120 min di arresto a 1450°C,
- ↓ Raffreddamento fino ad almeno 200°C (10°C / min).

Durante la lavorazione successiva evitare ulteriori interventi meccanici come ad es. irradiazione o abrasione. Se dovesse essere necessario adeguare l'armatura, le modifiche vanno eseguite esclusivamente con uno strumento raffreddato ad acqua. Evitare in ogni caso che si sviluppi calore, in quanto il calore può provocare crepe nel materiale. Lavorare con pressione molto bassa e con abrasivi diamantati molto taglienti. Le aree soggette a carico di trazione durante l'intervento clinico (ad es. elementi di collegamento) non vanno ulteriormente lavorate. Nei punti di collegamento interdentali non si deve separare. In generale vanno evitati gli spigoli vivi.

7. Rivestimento in ceramica

Si prega di usare una ceramica di rivestimento con CDT adatto e di rispettare le indicazioni del fabbricante. In caso di costruzioni più massicce si raccomanda fortemente di rallentare la velocità di riscaldamento e raffreddamento.

Peso per unità dente [g]	< 1	2	3	> 4
Velocità di riscaldamento e raffreddamento [°C/min]	55	45	35	25

8. Fissaggio

Per il fissaggio raccomandiamo una cementazione convenzionale con cemento al fosfato di ossido di zinco o cemento vetro ionomerico. Si possono usare anche compositi di fissaggio. Prestare attenzione ad una sufficiente ritenzione e ad una altezza minima del moncone di 3 mm. Il fissaggio provvisorio non viene consigliato!

9. Dati sul fabbricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Germania

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de

CE 0482

10. Dati sul distributore



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Germania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

I nostri prodotti sono soggetti ad un'evoluzione continua; per tale ragione ci riserviamo di apportare modifiche. La versione attuale delle istruzioni d'uso si trova sul nostro sito: www.zfx-dental.com

Notifiche di incidenti / Reclami

Si prega di inviare qm@zfx-dental.com

