



Besmile Biotechnology Co., Ltd.

Chengdu, China
+86 28 85317108
Info@cdbesmile.com

WWW.BSMDENTAL.COM



Aconia®

MANUALE DI ISTRUZIONI

Content



Selezione del prodotto



I Preparazione



II Scansione e progettazione



III Fresatura



IV Colorazione



V Sinterizzazione



VI Lucidatura e personalizzazione



Selezione del prodotto



HT / ST / SHT / TT



Densità(g/cm³)	>3
Densità di sinterizzazione (μ g/cm³)	>6.02
Solubilità chimica (μ g/cm³)	<50
Radioattività/Bq.g-1	<0.1
Resistenzaaallafrattura/(Mpa.m 1/2)	>10
CTE	(10.5±0.5)*10-6K-1
Spessore: 10mm 12mm 14mm 16mm 18mm 20mm 22mm 25mm	

HT: Alta Traslucenza

Resistenza alla flessione: 1350±100 Mpa

Traslucenza: 40%

Indicazioni		
Capsula	Moncone	Ponte fino a 14 unità



ST: Super Traslucenza

Resistenza alla flessione: 1250±100 Mpa

Traslucenza: 43%

Indicazioni						
Capsula	Corona posteriore piena	Intarsio Inlay	Intarsio Onlay	Corona parziale	Moncone	Ponte a 7 unità
Precolorati						
A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2
B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2
D3	D4					

Disponibile in altre colorazioni su richiesta del cliente

SHT: Ultra Traslucenza

Resistenza alla flessione: 1200±100 Mpa

Traslucenza: 46%

Indicazioni						
Capsula	Corona anteriore piena	Corona posteriore piena	Intarsio Inlay	Intarsio Onlay	Corona parziale	Moncone
						Ponte a 7 unità
Precolorati						
A1	A2	A3			B1	B2
						B3

Disponibile in altre colorazioni su richiesta del cliente

Selezione prodotto



TT: Iper Traslucenza

Resistenza alla flessione: >600 Mpa
Traslucenza: 49%

Indicazioni				
				
Corona anteriore piena	Corona posteriore piena	Intarsio Inlay	Intarsio Onlay	Corona parziale

ML: Multi-layer

Gradiente uniforme
Resistenza alla flessione: 600 Mpa - 900Mpa
Traslucenza: 49% - 43%
Spessore: 14mm 16mm 18mm 20mm 22mm 25mm



Indicazioni						
						
Capsula	Corona anteriore piena	Corona posteriore piena	Intarsio Inlay	Intarsio Onlay	Corona parziale	Moncone
Pre-shaded						
						
						
						
						

Disponibile in altre colorazioni su richiesta del cliente

Coloranti liquidi



16 Colori classici



26 colori 3D-Master

Colori speciali:



TO: Liquidi zona incisale



TOB: Liquidi zona incisale blu



TOG: Liquidi zona incisale grigio



O1 Arancio



O2 Marrone



P Pink



G Grigio



B Blu



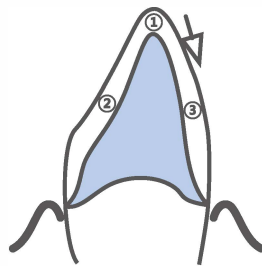
V Violet



R Rosso

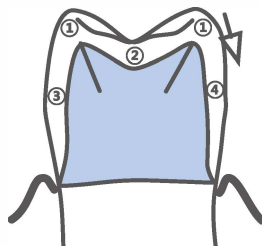
Preparazione del dente

A. Anteriore



- ① Riduzione incisale $\geq 2,0\text{mm}$
- ② Spessore linguale $\geq 1,0\text{mm}$
- ③ Spessore labiale $\geq 0,8\text{mm}$
- ④ Contorno :
Contorno naturale della lingua
Angolo di Convergenza da 3 a 5 gradi

B. Posteriore



- ① Spessore dell'occlusione $\geq 1,3\text{mm}$
- ② Angolo dell'occlusione da 120° a 140° gradi con bordi arrotondati
- ③ Spessore linguale $\geq 1,0\text{mm}$
- ④ Spessore Labiale $\geq 0,8\text{mm}$
- ⑤ Angolo di convergenza tra 6 e 8 gradi

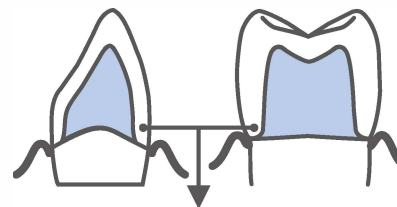
C. Spalla e margine



(✓)



(×)



- ② Margine cervicale $\geq 1\text{mm}$ spalla a 90° gradi con bordi arrotondati

Scansione e progettazione



1. Per evitare la massima concentrazione, fare attenzione all'area di inserimento, al sottosquadro, alla distanza tra il margine occlusale e gengivale, al margine gengivale visibile.

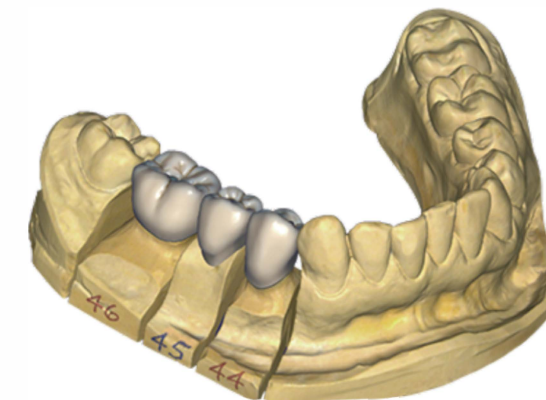
2. Per evitare fratture, assicurare un minimo di $0,8\text{mm}$ di spessore linguale e un minimo di $1,0\text{mm}$ di spessore labiale.

3. Lunghezza degli elementi continui sotto i 30mm

4. Lunghezza delle stensioni distali sotto i 15mm

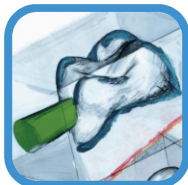
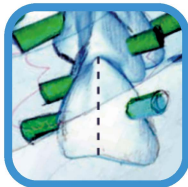
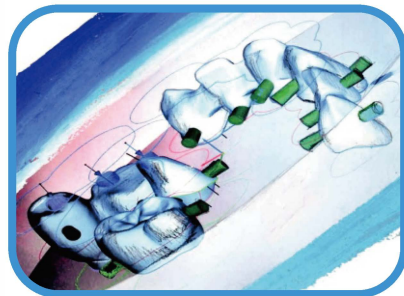
Connettori anteriori incrociati area di sezione $\geq 9\text{mm}^2$

Connettori posteriori incrociati area di sezione $\geq 12\text{mm}^2$



Fresatura

Si prega di seguire le istruzioni del software CAM



A. Connettori

- ① Posizionare i connettori sui lati linguale e labiale
- ② Posizionare i connettori sullo stesso piano orizzontale in simmetria verticale
- ③ Posizionare i connettori ½ al di sotto della zona da ripristinare
- ④ Non posizionare alcun connettore sui ponti
- ⑤ Non posizionare alcun connettore nelle aree adiacenti

B. Impianti di sinterizzazione

Gli impianti di sinterizzazione sono consigliati nel caso di ponti o corone con più di 7 unità



Si prega di regolare con maggiore esattezza possibile i posizionatori prima di caricare, e cercare di mantenere la stessa posizione di volta in volta.

Controllo

Spaccature o fratture
Riparazioni eseguite in modo errato non potranno essere lavorati in seguito.

Caricamento del contenitore

- A. Assicurarsi che il contenitore sia pulito e senza alcuna traccia di polvere prima di procedere
- B. Posizionare il blocco di zirconia nel contenitore con la superficie in orizzontale
- C. Stringere delicatamente le viti nel loro ordine 1-2-3-4

I diversi marchi/tipi di macchinari di sinterizzazione possono avere diverse modalità di caricamento, fare strettamente riferimento alle istruzioni del produttore.

De-Spruing

- A. Strumento professionale sotto i 20.000rev/min
- B. Ordine
 - ① Posizionare le corone e i ponti sulla superficie occlusale
 - ② Iniziare dai connettori ai margini
 - ③ Terminare con i connettori sulle superfici mesiale e distale
a. — b — c1 — c2
- C. Ridurre di meno di 0,5mm alla volta
- D. Nei ponti e nelle corone, tagliare solo i connettori esterni
- E. Pulire con spazzola o con aria compressa



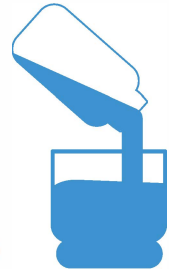
Colorazione



Agitare bene



Preparare il Colorante Liquido TO

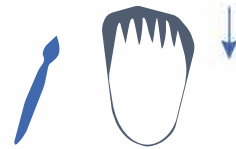


1. Strumenti per la colorazione senza metalli
2. L'immersione dovrebbe avvenire rapidamente dopo l'applicazione

A. Colorazione rapida

A① Applicazione

Applicare il TO
sull'incisivo/cuspide
x 2-3 volte

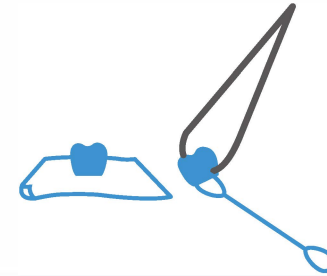


A② Immersione

 10-15 sec. per ogni corona singola
5-8 sec. per ponte



A③ Tamponatura



A④ Asciugatura

 Asciugatura 30 min per ogni corona singola
80°C-100°C
60 min per Ponte/Corone

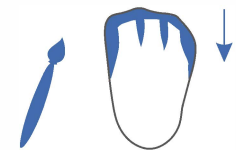


Metodi per evitare la decolorazione dei ponti:
Metodo 1. Applicare un diluente prima dell'immersione
Metodo 2. Diminuire il tempo di immersione a 5 sec.

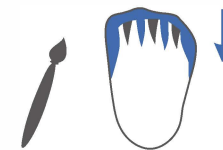
B. Colorazione estetica

B① Applicazione del TO

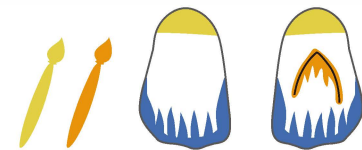
Sull'incisivo/cuspide X 2-3



B② Applicazione del TOG/TOB



B③ Applicazione del O1 & O2 & Special colors

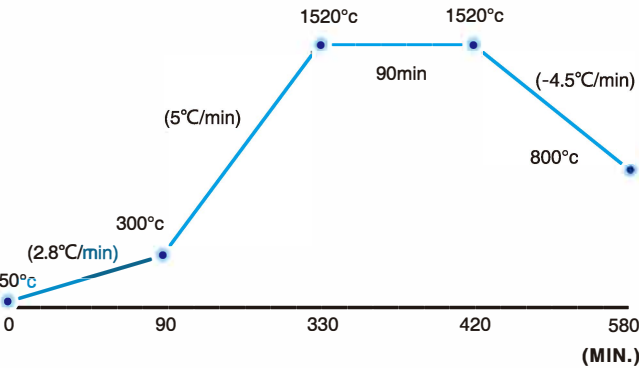


A② Immersione

A③ Tamponatura

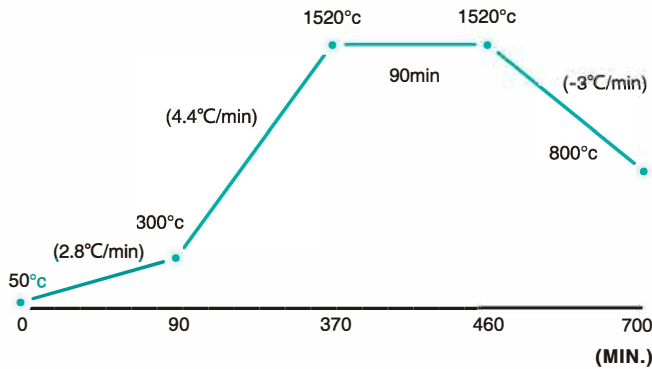
A④ Asciugatura

Sinterizzazione



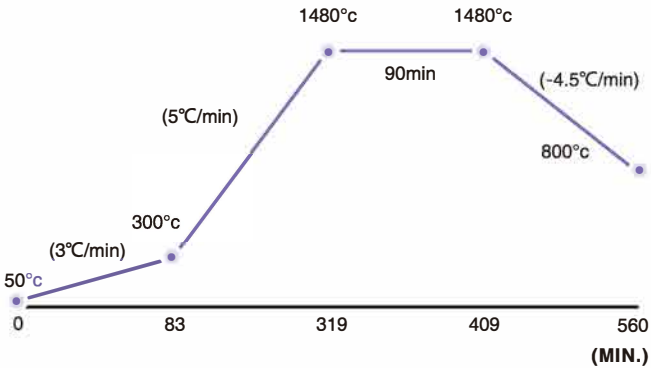
HT ST SHT ML 1-7 unità

Step	Initial Temp	Rate	Final Temp	Time
1	50°c	2.8°c/min	300°c	90min
2	300°c	5°c/min	1520°c	240min
3	1520°c	Holding	1520°c	90min
4	1520°c	- 4.5°c/min	800°c	160min
5	800	Raffreddamento naturale		



HT ST SHT ML > 7 unità

Step	Initial Temp	Rate	Final Temp	Time
1	50°c	2.8°c/min	300°c	90min
2	300°c	4.4°c/min	1520°c	280min
3	1520°c	Holding	1520°c	90min
4	1520°c	- 3°c/min	800°c	240min
5	800	Raffreddamento naturale		



TT

Step	Initial Temp	Rate	Final Temp	Time
1	50°c	3°c/min	300°c	83min
2	300°c	5°c/min	1480°c	236min
3	1480°c	Holding	1480°c	90min
4	1480°c	- 4.5°c/min	800°c	151min
5	800	Raffreddamento naturale		



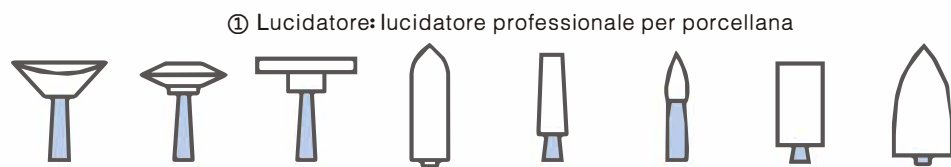
La curva veloce aumenta

- A. La sinterizzazione può avvenire in tutti i più comuni forni da sinterizzazione dentale approvati per la sinterizzazione di laavorazioni fatte di diossido di zirconio.
- B. È stato provato che le curve mostrate precedentemente portano al miglior risultato per Aconia® , e i programmi di sinterizzazione possono anche essere rettificati in base alle specifiche situazioni e ai differenti tipi di forno.
- C. Si raccomanda di pulire il forno regolarmente.

Lucidatura



È sconsigliato procedere alla lucidatura a seguito della sinterizzazione, ma qualora fosse assolutamente necessario, procedere come di seguito indicato:



① Lucidatore: lucidatore professionale per porcellana

② Il raffreddamento è fondamentale nel processo di lucidatura

③ Lucidare con una leggera pressione in un'unica direzione

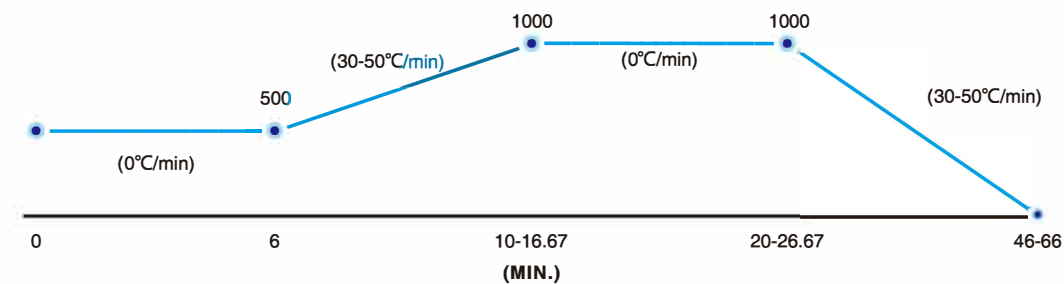
④ Applicare una rotazione di 20.000/25.000 r/m

⑤ Non lucidare l'interno della corona

Personalizzazione

Trattamento curativo

Si consiglia di aumentare la resistenza e la forza applicata alla porcellana di zirconio



Effetto brillante

Si consiglia al fine di effettuare la pulizia della superficie, di ricoprire la resistenza così come i diversi connettori con del materiale di rivestimento.

Rivestimento

Aconia fornisce quanto necessario per rivestire i manufatti, la coloratura e la smaltatura, così come i tagli posteriori e le tecniche di stratificazione, oppure entrambe. Si prega di seguire le istruzioni d'uso del produttore.

Stoccaggio e trattamento

Si prega di visionare attentamente la confezione e il prodotto prima dell'uso. L'utilizzo è destinato esclusivamente a professionisti. Il trasporto evita danni dovuti a collisione, estrusione e vibrazione. Immagazzinamento: il prodotto deve essere conservato nella sua confezione originale a temperatura ambiente.
Data di scadenza: a lungo termine.



Attenzione

Gli operatori devono indossare maschere per polveri.
Evitare il contatto diretto delle polveri con occhi e pelle.

Simboli:

	Data di Produzione		Data di scadenza		Numero di lotto
	Attenzione		Consultare il manuale di istruzioni		Fragile
	Conservare in luogo asciutto				

Registrant, Production enterprise name: Chengdu Besmile Biotechnology Co. Ltd.
After sales service by: Chengdu Besmile Biotechnology Co. Ltd.
Production license number: Sichuan Food and Drug Administration Production Permit No. 20160041.
Medical device registration certificate number: 20162630093.
Product technical requirements number: 20162630093.

