

MANUALE D'USO

HT+/ ST /SHT/ TT/ TT-ML /SHT-ML

I dischi di zirconio Aconia® sono semilavorati destinati alla realizzazione di lavorazioni singole o multiple con tecnologia CAD / CAM dentale.

Proprietà fisiche e chimiche

Voci/ Parametri	HT+	ST (Bianco & Precolorato)	SHT (Bianco & Precolorato)	TT	TT-ML	SHT-ML
Densita'/(g/cm3)	>3	>3	>3	>3	>3	>3
Densita' sinterizzata/(g/cm³)	>6.02	>6.02	>6.02	>6.02	>6.02	>6.02
Resistenza alla flessione/Mpa	>1400	1250±100	1000±100	>700	600-900	900-1100
Solubilita' chimica/(µg/cm²)	<50	<50	<50	<50	<50	<50
Radioattività/Bq·g ⁻¹	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Trasparenza	42%	43%	46%	49%	46%-49%	43%-46%
Durezza Vickers HV10	1300±5%	1300±5%	1300±5%	1300±5%	1300±5%	1300±5%
CTE	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹	(10.5±0.5)*10 ⁻⁶ K ⁻¹

Specifiche

Voci/ Parametri	HT+	ST (Bianco & Precolorato)	SHT (Bianco & Precolorato)	TT	TT-ML	SHT-ML
Sistema	Sistemi aperti	Sistemi aperti	Sistemi aperti	Sistemi aperti	Sistemi aperti	Sistemi aperti
	Zirkonzahn M5	Zirkonzahn M5	Zirkonzahn M5	Zirkonzahn M5	Zirkonzahn M5	Zirkonzahn M5
	Dentmill	Dentmill	Dentmill	Dentmill	Dentmill	Dentmill
	Amman Girrbach	Amman Girrbach	Amman Girrbach	Amman Girrbach	Amman Girrbach	Amman Girrbach
Spessore/mm	10mm - 25mm	10mm - 25mm	10mm - 25mm	10mm - 25mm	14mm- 25mm	14mm- 25mm

Spessore personalizzato in base al volume

Indicazioni

I dischi in zirconia Aconia® sono materiali dentali CAD/CAM, destinati alla realizzazione di ponti, corone, intarsi inlay e onlay.

Selezionare il materiale con la guida di un professionista.

Progettazione

Per evitare la concentrazione di tensioni, fare attenzione a percorso di inserimento, sottosquadro, margine gengivale chiaramente visibile.

Spessore parete linguale: ≥ 0.8 mm; Spessore parete labiale: ≥ 1.0 mm; Lunghezza di elementi intermedi continui: ≤ 30 mm; Lunghezza di cantilevers continui: ≤ 15 mm.

Sezione trasversale del connettore anteriore: ≥ 9 mm²; Sezione trasversale del connettore posteriore: ≥ 12 mm²

Fresatura

La freccia indicatrice stampata sul bordo dei ‘TT-ML’, ‘SHT-ML’ indica la direzione incisale / occlusale del dente. Dopo la fresatura, si prega di assicurarsi che i lavori non presentino nessuna area luminosa sulla superficie, ne' crepe o scheggiature, etc.

Colorazione

I lavori in zirconia Aconia® raggiungono i migliori risultati applicando Aconia® Standard & Master & Artist.

Prima della sinterizzazione finale, i lavori che sono stati trattati con liquidi devono essere sempre asciugati sotto lampada infrarossa o in forno di essiccazione.

Sinterizzazione

I lavori in zirconia Aconia® raggiungono i migliori risultati applicando i programmi di sinterizzazione Aconia® Standard & Aesthetic & Fast come di seguito:

Programma di sinterizzazione Aconia® *Standard*

Parametri di sinterizzazione Aconia® HT+ ST(b&c) SHT(b&c) TT-ML SHT-ML				
Da applicare a elementi singoli e a ponti fino a 7 elementi (1-7 elementi)				
Step	Temperatura iniziale (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo (min)	Velocità di riscaldamento (°C/min)
1	50	300	90	2.8
2	300	1520	240	5
3	1520	1520	90	Mantenimento
4	1520	800	160	-4.5
5	800	Raffreddamento naturale		

Programma di sinterizzazione Aconia® *Standard*

Parametri di sinterizzazione Aconia® HT+ ST(b&c)				
Da applicare a ponti oltre i 7 elementi (>7 elementi)				
Step	Temperatura iniziale (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo (min)	Velocità di riscaldamento (°C/min)
1	50	300	90	2.8
2	300	1520	280	4.4
3	1520	1520	90	Mantenimento
4	1520	800	240	-3
5	800	Raffreddamento naturale		

Programma di sinterizzazione Aconia® *Aesthetic*

Parametri di sinterizzazione Aconia® TT				
Da applicare a singoli elementi e a ponti fino a 3 elementi (1-3 elementi)				
Step	Temperatura iniziale (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo (min)	Velocità di riscaldamento (°C/min)
1	50	300	83	3
2	300	1480	236	5
3	1480	1480	90	Mantenimento
4	1480	800	151	-4.5
5	800	Raffreddamento naturale		

Programma di sinterizzazione Aconia® Fast

Si raccomanda di NON applicare il programma di sinterizzazione veloce a lavori di più di tre elementi.

Parametri di sinterizzazione veloce HT+ ST(b&c) SHT(b&c) TT-ML SHT-ML				
Step	Temperatura iniziale (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo (min)	Velocità di riscaldamento (°C/min)
1	50	300	40	6
2	300	1520	120	10
3	1520	1520	60	Mantenimento
4	1520	800	40	-18
5	800	Raffreddamento naturale		

Osservazione:

E' stato testato che i programmi sopra hanno portato i migliori risultati per Aconia®. I programmi di sinterizzazione possono essere regolati secondo situazioni specifiche e vari tipi di forni.

NOTA: I residui di zirconia non utilizzati sono da usarsi come decontaminanti in grado di assorbire gli inquinanti presenti nel forno.

Finitura

Il raffreddamento è essenziale quando si lucidano i lavori in zirconia sinterizzata. Per il rivestimento estetico del lavoro, colorazione e glasura, nonché tecniche di taglio e stratificazione, o una combinazione di entrambi, sono tutti adatti per Aconia®.

Azienda di produzione: Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.

Servizio post-vendita: Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.

Indirizzo Uffici: Floor 8, Unit 1, Building 3, Hangli Center, No.10, Keyuan 2nd Road, Chengdu Hi-tech Zone, Sichuan, China

Indirizzo produzione: No.1666, Chenglong Road Section Two, Economic-technical Development Zone, Chengdu, Sichuan 610100, China.

Tel: +86-28-85317108 Fax: +86-28-85217510 Email: info@edbesmile.com