

Gebrauchsanweisung Organic Zirkon opak

Indikation	Vorgesinterte Rohlinge aus tetragonal stabilisiertem Organic Zirkon opak sind ein keramisches Halbzeug mit speziellen Eigenschaften für medizinische Anwendungen, besonders für die Herstellung von Kronen und Brücken mit CAD/CAM Frässystemen. Die hohe Festigkeit und hohe Bruchzähigkeit sowie die geprüfte Biokompatibilität sind herausragende Kennwerte dieses Werkstoffs	
Chem. Zusammensetzung	ZrO ₂ / HfO ₂ / Y ₂ O ₃	> 99,0 wt%
	Y ₂ O ₃	5,15 +/- 0,20 wt%
	HfO ₂	< 5,0 wt%
	Al ₂ O ₃	0,25 +/- 0,10 wt%
	Fe ₂ O ₃	< 0,1 wt %
	Na ₂ O	< 0,04 wt
Phys. Eigenschaften	nach der Endsinterung	
	Dichte	> 6,05 g/cm ³
	Biegefestigkeit	1.200+/- 200 MPa
	Weibull-Modul	> 8
	E-Modul	210 GPa
	Wärmeausdehnung	11 10 ⁻⁶ 1/K
	Offene Porosität: keine	Keine
	Radioaktivität	Aktivität 238 U, 226 Ra, 232 Th < 0,2 Bq/g
Gerüstwandstärke	Frontzähne: 0,5mm Prämolaren: 0,6mm Molaren: 0,6 mm	
Verbinderquerschnitte	Max. zwei Zwischenglieder Bei einem ZG: 7mm ² Bei zwei ZG: 13 mm ²	
Bestückung der Fräsanlagen	Der Anwender muß sicherstellen, dass der Rohling fest und sicher gespannt ist	
Einfärben	Die Gerüste können bei Bedarf mit den handelsüblichen und für Zirkonoxidkeramik zugelassenen Färbelösungen an die gewünschte Zahnfarbe angepasst werden. Um gleichmäßige Ergebnisse zu erhalten ist darauf zu achten, dass das Gerüst vor dem Färben vollkommen sauber, fettfrei und trocken ist. Für die weiteren Arbeitsabläufe sind die Anweisungen der Hersteller der Färbelösungen zu beachten	
Sintern	Einzelteile und Brücken: Aufheizrate von 20°C auf 900°C mit 600°C/h; 0.5h halten; weiter heizen auf 1450°C mit 200°C/h; 2h halten; abkühlen auf 900°C mit 600°C/h Bei zirkulären Brücken die Aufheizrate von 600°C bis auf 300°C und 200°C bis auf 100°C jeweils senken.	
Ausarbeiten	Nach dem Sintern Gerüste nur unter Verwendung einer Wasserkühlung nachbearbeiten. Überprüfen Sie die Gerüste vor dem nächsten Schritt auf Sprünge.	
Verblendung	Wir empfehlen, vor dem Verblenden einen Heilungsbrand durchzuführen. : Aufheizrate 45°C/min auf 1000°C; 10 min halten ohne Vakuum. Die Verblendung der Gerüste erfolgt dann nach der Verarbeitungsanleitung des Keramikherstellers	
Lagerung	Trocken ,bei Raumtemperatur bis 25°C	

CE 0483

