

# Gebrauchsanweisung Organic Zirkon transluzent

|                                   |  |   |
|-----------------------------------|--|---|
| <b>Indikation</b>                 | Vorgesinterte Rohlinge aus tetragonal stabilisiertem Organic Zirkon transluzent 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. Organic Zirkon transluzent zeichnet sich durch seine transluzente Farbe aus, die ein besonders natürliches Erscheinungsbild der daraus hergestellten Restaurationen ergibt. |   |
| <b>Chem. Zusammensetzung</b>      | ZrO <sub>2</sub> / HfO <sub>2</sub> / Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub><br>Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub><br>HfO <sub>2</sub><br>Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub><br>Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub><br>Na <sub>2</sub> O  | > 99,0 wt%<br>5,15 +/- 0,20 wt%<br>< 5,0 wt%<br>< 0,1 wt%<br>< 0,1 wt %<br>< 0,04 wt  |
| <b>Phys. Eigenschaften</b>        | nach der Endsinterung<br>Dichte<br>Biegefestigkeit<br>Weibull-Modul<br>E-Modul<br>Wärmeausdehnung<br>Offene Porosität: keine<br>Radioaktivität   | > 6,05 g/cm <sup>3</sup><br>1.000 +/- 200 MPa<br>> 5<br>210 GPa<br>11 10 <sup>-6</sup> 1/K<br>Keine<br>Aktivität 238 U, 226 Ra, 232 Th < 0,2 Bq/g |
| <b>Gerüstwandstärke</b>           | Frontzähne: 0,5mm<br>Prämolaren: 0,6mm<br>Molaren: 0,6 mm  |   |
| <b>Verbinderquerschnitte</b>      | Max. zwei Zwischenglieder<br>Bei einem ZG: 7mm <sup>2</sup><br>Bei zwei ZG: 13 mm <sup>2</sup>   |   |
| <b>Bestückung der Fräsanlagen</b> | Der Anwender muß sicherstellen, dass der Rohling fest und sicher gespannt ist  |   |
| <b>Einfärben</b>                  | 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.   |   |
| <b>Sintern</b>                    | Einzelteile und kleine Brücken: Aufheizrate von 20°C auf 1530°C mit 300°C/h; 2h Haltezeit; Abkühlen auf 300°C mit 300°C/h<br>Bei zirkulären Brücken: Aufheizrate bis auf 100°C/h senken.   |   |
| <b>Ausarbeiten</b>                | Nach dem Sintern Gerüste nur unter Verwendung einer Wasserkühlung nachbearbeiten. Überprüfen Sie die Gerüste vor dem nächsten Schritt auf Sprünge.   |   |
| <b>Verblendung</b>                | Wir empfehlen, vor dem Verblenden einen Heilungsbrand durchzuführen. : Aufheizrate 45°C/min auf 1000°C; 10 min halten ohne Vakuum.<br>Die Verblendung der Gerüste erfolgt dann nach der Verarbeitungsanleitung des Keramikherstellers  |   |
| <b>Lagerung</b>                   | Trocken ,bei Raumtemperatur bis 25°C   |   |

CE 0483

