

Valable pour Zfx™ Cubic – Zirconium et Zfx™ Cubic ML – Zirconium

Propriétés spécifiques du matériel

Composition chimique [% en poids]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,1
Autres oxydes	< 0,1

Propriétés physiques

Densité (après frittage)	[g / cm ³]	> 6,0
CDT (25°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Résistance à la fracture (SEVNB)	[MPa/m]	> 10
Résistance à la fracture (SEPB)	[MPa/m]	4,0
Résistance à la flexion *	[MPa]	1200 (± 250)
E-Module	[GPa]	> 200

* déterminé avec tests de résistance à la flexion sur 3 points

1. Indications

Zfx™ Cubic – Zirconium sont des disques à fraiser en dioxyde de zirconium pour la fabrication de prothèses dentaires. Zfx™ Cubic – Zirconium peut être utilisé pour toutes les constructions dentaires y compris les ponts ≥ 4 unités avec jusqu'à deux pontiques connectés dans la zone des dents avant et latérale.**

2. Kontraindikationen

- × Habitudes parafonctionnelles
- × place insuffisante
- × préparation inadaptée
- × intolérance connue à des composants
- × hygiène buccale insuffisante

3. Informations relatives à la sécurité

Veuillez lire toutes les informations qui figurent dans la version actuelle de la fiche de données de sécurité. Évitez l'inhalation de la poussière de fraisage et de polissage durant le travail. Portez des lunettes de protection et un masque de protection contre les poussières.

4. Manipulation et stockage

Les disques sont fabriqués et contrôlés selon les normes de qualité les plus strictes. Veuillez vérifier l'intégrité de l'emballage et du disque lui-même avant la première utilisation. Contrôlez que le contenu corresponde à l'étiquette. N'endommagez pas le matériel. Les disques doivent être stockés dans leur emballage d'origine, dans un environnement frais et sec. Évitez les vibrations, contaminations et contacts avec les fluides.

5. Travail/Construction

La manipulation de ce produit doit s'effectuer uniquement par du personnel formé. Zfx™ Cubic – Zirconium est une céramique à haute performance et doit être traité avec précaution en état préfritté.

** Au Canada, l'indication pour les ponts dentaires est limitée à un maximum de six unités avec un maximum de deux pontiques.

Les paramètres de conception suivants doivent généralement être observés:

Indication		Epaisseur de parois [mm]	Section de connecteur [mm ²]
Couronne unique		incisal	0,5
		occlusal	0,5
		circulaire	0,5
Télescope		incisal	0,7
		occlusal	0,7
		circulaire	0,5
Pont de 3 éléments Antérieur		inzisal	0,5
		circulaire	0,5
Pont de 3 éléments Postérieur		occlusal	0,7
		circulaire	0,5
Pont de 4 ou plus loin éléments** Antérieur		incisal	0,7
		circulaire	0,6
Pont de 4 ou plus loin éléments** Postérieur		occlusal	0,8
		circulaire	0,7
Ponts avec 1 élément en extension		occlusal	0,8
		circulaire	0,7

Remarque: Les éléments en porte-à-faux ne doivent pas dépasser les 2/3 de la largeur de la couronne de support.

Pour les connecteurs, on doit rechercher la plus grande section ovale possible. Par exemple, dans le cas de ponts à grande portée dans la région postérieure, la section transversale des connecteurs entre deux éléments intermédiaires du pont doit être augmentée à au moins 20 mm² si possible. La hauteur du connecteur est un facteur décisif. La conception du modelage doit soutenir la céramique de recouvrement dans la zone des cuspidés et permettre l'application d'une couche homothétique. Les préparations en épaulement ou chanfrein sont recommandées. Pour les préparations tangentielles, les paramètres de limites de couronne lors de la conception peuvent être légèrement augmentés. Pour la conception et le positionnement de la construction dans le disque Zfx™ Cubic – Zirconium, les hauteurs de couche individuelles peuvent être tirées du tableau suivant.

Tableau de positionnement pour disques à usiner multicouches:

Hauteur [mm]	Couche 1+2: Inzisal [mm / %]	Couche 3: inter-médiaire [mm / %]	Couche 4: inter-médiaire [mm / %]	Couche 5: Dentine [mm / %]
14 mm	3,5 / 24,9	2,1 / 15	2,1 / 15	6,3 / 45,1
18 mm	3,5 / 19,9	2,1 / 11,7	2,1 / 11,7	10,3 / 57,2
22 mm	3,5 / 15,9	2,1 / 9,6	2,1 / 9,6	14,3 / 64,9
25 mm	3,5 / 14	2,1 / 8,4	3,3 / 13,2	16,1 / 64,4

6. Fraisage, frittage et traitements ultérieurs

L'usinage des disques doit toujours être réalisé dans une usineuse compatible. Toutes les informations données par le fabricant de la machine doivent être respectées. Information pour l'utilisateur d'Amann Girrbach: Veuillez prendre note que le code (scale factor) pour l'utilisation de 98 mm disques en système d'Amann Girrbach est marqué dans la marge. Un examen visuel des armatures doit détecter les défauts visibles. N'utilisez pas d'armatures endommagées ou contaminées.

Une coloration des armatures avec DD Pro Shade Z et DD Art Elements avant le frittage à densité maximale est possible (suivez les instructions d'utilisation séparées à ce sujet).



Veillez suivre nos instructions de frittage séparées !

Cycle de frittage avec remplissage normal du four sans recouvrement :

- ↑ Chauffe jusqu'à 900°C (8°C/min),
- 30 min de maintien à 900°C,
- ↑ Chauffe jusqu'à température finale 1450°C (3°C/min),
- 120 min de maintien à 1450°C,
- ↓ Refroidissement jusqu'à 200°C (10°C/min).

Évitez un travail ultérieur au frittage, tel que sablage ou meulage. Si des corrections sont inévitables, utilisez des outils refroidis à l'eau, et soyez certain de ne pas produire de chaleur qui pourrait produire des fissures dans le matériel. Travaillez uniquement avec des outils coupants, recouverts de diamant et avec peu de pression. Les zones sous tension en utilisation clinique (p.ex. connecteurs) ne doivent pas être modifiés. Évitez les angles vifs.

7. Recouvrement céramique

Veillez utiliser une céramique de recouvrement avec un coefficient de dilatation thermique adapté et notez les instructions correspondants. Nous recommandons un taux de réchauffage et de refroidissement ralenti en cas d'une construction massive.

Poids de l'unité la plus grande [g]	< 1	2	3	> 4
Réchauffage et refroidissement [°C/min]	55	45	35	25

8. Scellement

Nous recommandons un scellement conventionnel à l'oxyphosphate de zinc ou un ciment de verre ionomère. Les composites de scellement peuvent être utilisés. Une rétention suffisante et une hauteur de préparation minimale de 3 mm sont essentiels. Une fixation provisoire n'est pas commandée!

Explication des symboles



Informations sur le fabricant Adresse du siège légal du fabricant



Date de fabrication



Informations sur le distributeur : Adresse de l'installation légale du distributeur



Utilisable jusqu'à



Numéro de lot, symbole suivi de la date de production du lot



Dispositif médical



Référence, symbole suivi du numéro d'article du fabricant



Stocker dans un endroit sec



Consulter le mode d'emploi www.zfx-dental.com



Marque CE pour les dispositifs médicaux de classe 2

Nos produits font l'objet d'un développement continu. Nous nous réservons donc le droit d'effectuer des modifications dans la manipulation ou la composition. Vous trouverez la version actuelle respective des instructions de traitement sous : www.zfx-dental.com

Cette version remplace toutes les versions antérieures.

Informations relatives au fabricant



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Allemagne

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



Informations relatives au distributeur



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Allemagne

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

Rapports d'incident / plaintes

Merci de les envoyer qm@zfx-dental.com