



Cvr. 2035 5999

Vestergade 18
6670 Holsted
Tlf. 75 55 79 64
post@solo-tech.dk
www.solo-tech.dk

Solo-Tech rev.2 040116



Solo-Tech Dental
Fræsecenter

Instruktioner og tekniske data for Solo-Tech`s anvendte Zirkonia

Certificeret materialer af:



Spekificationer

Produkt type:

Forsintret (Y-TZP zirkonia-skiver) til fremstilling af fast tandprotetik:

- Kroner, hætter, inlægs/ætsbroer og op til 16 leddet broer
- Med max. 2 pontic mellem 2 stamper 1 extention i posterior område,
- Med max. 4 pontic mellem 2 stamper i anterior område og implantat understøttede abutments samt kerner og bærende underkonstruktioner til kroner.

Produkt form:

Skiver: Ø98X10, 12, 14, 16,18,20, 22, 25 mm

Material Type:

ZrO₂ (Yttriumoxid-stabiliseret, tetragonale zirkonium) **CE0483** Ce-TZP/Al₂O₃ (NanoComposite ceramics)

CE-mærkning:

/ Typ 2, klasse 6 **CE0123** (medicinsk udstyr klasse II a)

Bruger gruppe:

Instrueret bruger til at producere zirkonium konstruktioner med CAD-CAM fræsemaskiner.

Dental Keramik:

alle ZrO₂-keramik

Spekificationer:

Zirkonia emner er fremstillet af biokompatible, tetragonale og polykrystallinske zirkoniumdioxide. Den yttriumoxid stabiliserende beskytter materialet mod revner og forøger trækstyrke og trykstyrke. Den særlige tildeling korntørrelse inde i materialet og tilføjede aluminiumoxid også resultere i ekstra styrke under formaling og efterfølgende i klinisk brug.

Den fremragende mekaniske egenskaber, fremragende kemisk holdbarhed og den ubesejrede biokompatibilitet kombineret med gennemskinnelige farve forudbestemmer som det ideelle materiale til brug i dental fræsning systemer.

Emnerne er drejet af ind til den krævede ramme form ved CAD CAM systemer eller ved manuelle metoder.

Den fræsning skal skaleres med cirka 25% til den oprindelige størrelse, som for at kompensere for krympning under den afsluttende sintringsproces.

Den nøjagtige krympning sats eller ekspansion faktor angivet efter formaling, der anvendes.

Vær sikker på ikke at bryde strukturen fuldstændigt fra det omgivende materiale til sintring. Det er tilrådeligt at holde det knyttet til en stabiliserings bar af omgivende materiale

i det mindste på den ene side, i det mindste, mens der producerer større konstruktioner. Det forhindrer forvrængning under sintringsprocessen. Ved større brokonstruktioner de terminale enheder skal stadig forbundet med en bar af materiale.

Sintring

Fræse konstruktionerne til den ønskede facon og pasform.

Vigtigt: *Fuld Zr. HT* eller *Ultra HT* gennemskinnelige aktiveres ved speciale sintrings programmer, brug **ALDRIG** andet eller en **SPEED** program til dette!

Specifikationer (standard efter færdig sintring)

egenskaber	Zr-isostatisk Y-TZP Zirkonia	Zr-isostatisk MonolithHT**	Zr-isostatisk Ultra HT** (op til 4 leddet anterior eller posterior område max. 1 pontic)	Zr-isostatisk Panasonic nanoZR
ZrO ₂ :	Balance	Balance	Balance	
Y ₂ O ₃ :	4,95–5,35%	5,15–5,55%	~9,32%	(ZrO ₂)+(HfO ₂) 67.9 wt%
Al ₂ O ₃ :	0,15–0,35%	0,03–0,07%	~0,049%	21.5 wt%
HfO ₂ :	0	0	0	<4.0 wt%
CeO ₂ :	0	0	0	10.6 wt%
Ironhyd.	0–0,01%	0–0,01%	0–0,002%	0
ER ₃ O ₃ :	0%	0%	0%	0
CO ₃ O ₄ :	0%	0%	0%	0
Other	0–0,06%	0–0,02%	0–0,02%	0
Densitet g/cm ³	6,05	6,09	6,046	5.52 g/cm ³
Bøjningsstyrke	1400MPa	1100MPa	609MPa	1290MPa
Produceret i	Tyskland	Tyskland	Tyskland	Japan

Porcelæn påbrænding

Alle kendte mærker af zirkonium porcelæn kan anvendes, så længe deres varmeudvidelseskoefficient passer til 10-10,6

Vi generelt råde dig til:

Rengør konstruktioner efter den endelige udformning med varm damp.

Følg instruktionen for materialet.

Samarbejdspartner:

