

# Blu Zirkon

## ISTRUZIONI D'USO DISCHI IN ZIRCONIA

*Produttore : Simex Italia srl*

*Nome del Prodotto : Simex Blu Zirkon*

*Certificazione : CE0425, FDA, SFDA, ISO13485, JIS.*

Proprietà/Materiale	Super Trasparenza/bianco	Super Trasparenza/precolorato
Densità di Sinterizzazione (g/cm <sup>3</sup> )	6.08	6.09
Forza di Flessione (MPa)	1200	1100
Granulometria media (µm)	0.4	0.4
Ammontare di fase monoclinica dopo l'invecchiamento accelerato	<10	<10
Trasparenza (spessore riferimento 1 mm)	43%	da 30,87% (A3,5%) a 39%(B1)
Radioattività (Bq/g)	<0.1%	<0.1%

### Introduzione.

La zirconia Simex Blu Zirkon viene realizzata con polveri costituite da nanoparticelle di ossido di zirconia parzialmente stabilizzate con ittrio, pressata a freddo in maniera isostatica e poi rifinita. Dopo la sinterizzazione, il grezzo ha una notevole forza, una eccellente biocompatibilità ed estetica. I grezzi Simex possono essere fresati da differenti sistemi CNC o da sistemi di fresaggio manuali. Le applicazioni includono restauri sia di corone singole che di ponti, sia anteriori che posteriori.

### Preparazione a spalla circolare o chamfer profondo.

- 1) Una spalletta (larghezza 0,5-1,0 mm) con un angolo interno stondato preferibile
- 2) Per la superficie occlusale e la parete incisale, preparare uno spazio di 0,5-1,5 mm
- 3) Raggio del bordo: 0.5 mm
- 4) Angolo di preparazione: 3° - 6°
- 5) Per la costruzione di ponti, fare riferimento ai parallelismi, per evitare sottosquadri.

*Note: per le corone complete, lo spessore pareti deve essere maggiore di 0,4 mm*

## Istruzioni d'uso.

1) con i sistemi CAD/CAM, o con il metodo manuale, i grezzi Simex Blu Zirkon sono fresati nella forma richiesta. È necessario calcolare manualmente una maggiorazione del 25% rispetto alla taglia originale per compensare il processo di retrazione dovuto alla sinterizzazione.

2) la retrazione esatta o il fattore di espansione è da impostare sulla base dei sistemi di freseggiamento utilizzati, verificare sul disco il fattore esatto di retrazione della zirconia.

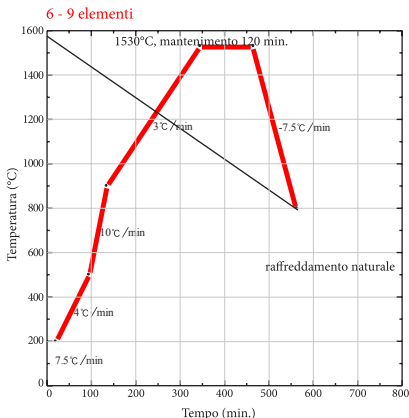
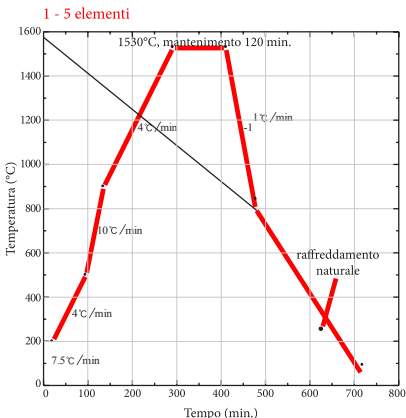
3) sui ponti lunghi, appoggiare il materiale sul lato linguale per prevenire la distorsione della struttura.

4) Quando si usano pinzette in alluminio o di plastica, assicurarsi di lasciare un residuo di materiale di zirconia di almeno 1,5 mm per la presa.

## Sinterizzazione.

È da sottolineare attentamente che con il bianco, che prevede anche una asciugatura maggiore, si deve usare una velocità di salita variabile a seconda della grandezza dei manufatti **e che deve essere nella prima fase di riscaldamento non superiore tassativamente ai 7,5 gradi al minuto per i piccoli ponti e addirittura tra i 6 e 4 gradi nella fase di riscaldamento tra i 400 e 800 gradi. N.B. : anche nella zirconia bianca si consiglia, per ottenere maggiore traslucenza, di arrivare ad una temperatura massima di 1530 gradi.**

## Diagramma di sinterizzazione.



## Ritocchi finali.

Dopo il freseggiamento, le strutture possono essere ritoccate manualmente se necessario per raggiungere una maggiore rifinitura della forma. La struttura deve essere bagnata per evitare surriscaldamento. È raccomandabile usare una sabbatura a 50 micron, questo è utile per pulire la struttura e recuperare l'integrità persa durante il freseggiamento.