

KZR-CAD NANOZR INSTRUCCIONES DE USO

【DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO】

- Nombre común: Zirconia dental ceramics
- Tipo de material: Ce-TZP/Al₂O₃ nanocomposite ceramics
- Indicaciones y tipo de cerámica dental:
Subestructura de cerámica para restauraciones o prótesis dentales.
Type II, Class 5 según EN ISO 6872: 2015

【DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO】

KZR-CAD NANOZR son bloques presinterizados de óxido de zirconia para sistemas CAD/CAM abiertos o sistemas operados manualmente. El bloque está construido básicamente de óxido de zirconia, óxido de cerio y óxido de aluminio. Son ideales para indicaciones que precisan de gran dureza y gran resistencia como puentes posteriores.

KZR-CAD NANOZR se fresa al tamaño y forma deseado con sistemas de fresado convencionales empleados por técnicos de laboratorio. La forma final debe añadir aproximadamente un 17% más que el tamaño original para compensar la contracción durante el sinterizado final. La ratio de contracción o factor de expansión viene dado por el sistema de fresado empleado.

【FICHA TÉCNICA】

- Composición del producto
Óxido de Circonio (ZrO₂) + Óxido de hafnio (HfO₂) 67.9 wt%
Óxido de Hafnio (HfO₂) < 4.0 wt%
Óxido de Cerio (CeO₂) 10.6 wt%
Óxido de Aluminio (Al₂O₃) 21.5 wt%
- Especificaciones Identificadas (después de sinterizado)
Fuerza de flexión biaxial 1290 MPa
Resistencia a la fractura K_{IC} (SEVNB) 8.62MPa√m
Densidad 5.52 g/cm³
Coeficiente de expansión (25-500°C) 10.0±0.5x10⁻⁶/K

【Instrucciones de uso】

- Preparación del modelo y del diente
Preparar un modelo de trabajo con segmentos removibles como habitualmente. Se deben tener en cuenta las instrucciones de los diferentes sistemas CAD/CAM respecto al yeso empleado.
*Importante para la preparación del modelo:
- Comprobar el radio del borde de oclusal/incisal en el modelo (maxilar y mandibular).
- El borde incisal preparado debe ser como mínimo tan grueso como el diámetro de la fresa empleada en la cavidad durante el proceso de CAD/CAM.
- Si el borde incisal del modelo es más delgado que el diámetro de la fresa, el borde incisal tiene que ser adecuadamente bloqueado.
- Observar la información proporcionada por el fabricante del sistema CAD/CAM respecto a la geometría del modelo.
- Parámetros específicos del material de la estructura
El diseño de la estructura es básico para el éxito de la duración de la restauración todo cerámica. Cuanta más atención se dedica al modelo, mejores serán los resultados finales y el éxito clínico. Se deben observar las siguientes normas básicas.
-El material KZR-CAD NANOZR es el componente de alta dureza de su restauración y siempre debe tener un diseño que soporte la estructura general y las cúspides.
-En grandes preparaciones y para restauraciones tipo veneer o parcialmente veneer, el exceso de espacio disponible debe ser compensado con las dimensiones correspondientes del componente KZR-CAD NANOZR de gran dureza y resistencia y no con materiales prensados o en capas.
El diseño de la restauración generada por el software debe ser ajustado individualmente, si es necesario, de acuerdo con la situación clínica empleando las herramientas de diseño.
- Si es posible, el diseño del conector debería extenderse en dirección

vertical más que en horizontal.

Se deben observar los siguientes grosores mínimos para el diseño con KZR-CAD NANOZR (después del sinterizado total):

Tenga en cuenta: Las dimensiones mínimas del diseño en KZR-CAD NANOZR antes del sinterizado total deben ser mayores para compensar el factor de contracción.

Dimensiones mínimas KZR-CAD NANOZR (sinterizado total)

Región Anterior	Coronas	Coronas ferulizadas	Puente de 3 unidades	Puentes de 4-7 unidades con 2 p ^o nticos	Puentes de 8-12 unidades con 2 p ^o nticos	Puentes con cantilever y 1 p ^o ntico
Dimensión mínima de marco	0,3mm	0,3mm	0,3mm	0,3mm	0,7mm	0,7mm
Dimensión del conector	-	≥ 3.0 mm	 ≥ 6.0 mm ²		9 mm ²	12 mm ²
Región Posterior	Coronas	Coronas ferulizadas	Puente de 3 unidades	Puentes de 4-7 unidades con 2 p ^o nticos	Puentes de 8-12 unidades con 2 p ^o nticos	Puentes con cantilever y 1 p ^o ntico
Dimensión mínima de marco	0.3 mm	0.3 mm	0.3 mm	0.3 mm	0.7 mm	0.7 mm
Dimensión del conector	-	≥ 3.0 mm		≥ 8 mm ²		
		≥ 3.2 mm		≥ 9 mm ²	12 mm ²	12 mm ²
		≥ 2.5 mm		≥ 9 mm ²		

(3) Fabricación de la estructura CAD/CAM

Debido a que la estructura de KZR-CAD NANOZR se contrae aproximadamente un 17% durante el sinterizado total, el ratio de cada bloque está inscrito en su etiqueta.

La "Expansión" que esta descrita en la etiqueta es la magnificación que deberá hacer durante el fresado CAM.

El factor de contracción asegura que las restauraciones fresadas con KZR-CAD NANOZR tendrán un ajuste optimo después de la sinterización total. La fresadora se deberá usar con fresas de carburo. No exceda la cantidad máxima de agente abrasivo. La fresadora deberá limpiarse para evitar contaminaciones cruzadas (polvo, acido, etc.). La contaminación puede deteriorar los trabajos durante la sinterización.

*Factor de Magnificación

El factor de magnificación está en la etiqueta del disco.

(4) Acabado del trabajo

Es de importancia crítica emplear los instrumentos adecuados para el acabado y ajuste del trabajo en KZR-CAD NANOZR. Deben tenerse en cuenta las siguientes observaciones:

- Los trabajos no completamente sinterizados pueden dañarse o fracturarse. Esto se debe tener en cuenta durante todo el proceso de trabajo.
- Todos los ajustes de afilado se deben realizar mientras el trabajo aún no está totalmente sinterizado, si es posible, no enfriar con agua/aceite o medios de contacto (ej.: spray de oclusión)
- El trabajo no totalmente sinterizado no se debe lavar con ultrasonido en baño de agua o con jet de vapor.
- No chorrear el trabajo con óxido de alúmina o perlas de vidrio pulido.

(5) Sinterizado Final

Cuando el trabajo está completamente seco, se puede hacer el procedimiento de sinterizado total. Durante el proceso de sinterización, el trabajo se contraerá hasta su tamaño definitivo.

El sinterizado total del trabajo tendrá lugar de acuerdo a lo siguiente:

スペイン語版(E1)

- Temperatura ambiente a temperatura final 1450°C
- Mantener el tiempo a temperatura final 2 horas
- Fase de enfriamiento hasta temperatura ambiente: aprox. 5°C/min.
Se deben tener en cuenta los siguientes puntos:
- Mantener siempre limpios los sistemas de sinterizado para evitar la contaminación del trabajo durante la sinterización.
- No sinterizar en situación de vacío.

(6) Finalización del trabajo después de la sinterización total.

Después de comprobar el ajuste, los puntos de contacto y la oclusión, se deben limpiar las superficies interiores del trabajo con jet de corindón u otros métodos.

(7) Veneer de cerámica

KZR-CAD NANOZR es susceptible como veneer con cerámicas de óxido de zirconio. El coeficiente de expansión térmica del KZR-CAD NANOZR se puede ver en los datos técnicos.

【Contraindicaciones】

- Bruxismo
- Cantidad insuficiente de estructura dental
- Resultados de preparación insuficientes
- Higiene insuficiente
- Pónticos de más de dos piezas en el área de dientes posteriores
- Intolerancia conocida a los componentes
- Precaución con los niños o mujeres embarazadas.

【ADVERTENCIAS Y INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD】

Durante el trabajo, usar prendas protectoras (máscara de polvo, gafas protectoras, guantes protectores, etc.)

【GARANTIA/CLAUSULA DE RESPONSABILIDAD】

Las recomendaciones sobre la técnica de aplicación, tanto si están dadas por escrito, oralmente o durante un curso de instrucción, deben ser tomadas en cuenta como guías. Nuestros productos están sujetos a desarrollos y mejoras continuadas. Por lo tanto, nos reservamos el derecho de hacer cambios en las instrucciones y en la composición. No usar KZR-CAD NANOZR fuera de las indicaciones dentales.

【DESECHO】

Cuando lo deseche, siga la legalidad.

【Almacén y fecha de caducidad】

[Método de almacenamiento]

- Almacenarlo en un lugar interior, seco y en su embalaje original.

【Embalaje】

- Disco x 1

		CE 0123
 YAMAKIN CO., LTD. 1090-3 Otani, Kamibun, Kagami-cho, Konan-shi, Kochi, 781-5451, Japan E-Mail : contact@yamakin-gold.co.jp	 EC REP MT Promedt Consulting GmbH Ernst-Heckel-Straße 7, 66386 St. Ingbert, Germany Tel : +49 6894 581020 Fax : +49 6894 581021 E-Mail : info@mt-procons.com	