

Zirkon Blok Talimatları

Zirkon.x zirkon bloklar CIP tarafından sinterleme öncesi düşük ısıda imal edilir. Ürün oldukça dayanıklıdır, ancak porözitesi nedeniyle lütfen dikkatli kullanınız. Ürünü aldığınızda lütfen aşağıdaki kontrolleri yapınız.

1. Ürün ambalajının tam ve hasarsız olup olmadığı.
2. Ürünün tam ve hasarsız olup olmadığı, lütfen etiket üzerinde sunlara dikkat ediniz: şirket adı, ürün adı, parti no, denetçiler ve denetim tarihi.

[ST Materyal Kullanımı ve Teknik Parametreleri]

1. Kullanım: Dental zirkon materyal ve kron ve köprüler için ST TZ.

2. Kimyasal bileşim ve fiziksel özellikleri:

Y ₂ O ₃	5.3 Gewicht %
Al ₂ O ₃	0.25 Gewicht %
SiO ₂	≤0.02 Gewicht %
Fe ₂ O ₃	≤0.02 Gewicht %
Na ₂ O	≤0.02 Gewicht %
Alterungseigenschaften	Monoklinic Phase >25%
Löslichkeit	≤2000 µg. cm ⁻²

3. Mekanik Özellikler

Sinterdichte	≥ 6.0g/cm ³
Biegefestigkeit	1000Mpa
Bruchzähigkeit	5Mpan ^{0.5}
Härte (Hv10)	1250

[Uygulama Aralığı]

Bicimlendirme, çerçeve köprüler, tam konturlu kron, tam konturlu köprüler, implant üst yapısı, tetrasiklin lekeli dişler

[Preparasyon]

1. Dişleri uygun bir eğim ve destek ortaya çıkacak şekilde prepare edin.
2. Serviks bölgesinde freze kalınlığı en az 1mm'dir.
3. Oklüzyon ve insizyonun 1.5mm-2.0mm olacak şekilde yontulması gerekir.
4. Mafsal yarıçapı 0.7mm olmalıdır.
5. Aksiyal yüzey agregasyonu 6-8 derece olmalıdır.
6. Köprülerde alttan kesilmeyi önlemek için abutmanlı dişler paralel olmalıdır.

[Yönler]

Bicimlendirme ve köprüler:

Tarama ve tasarım > Bicimlendirme> Temizleme >Boyama >Sinterleme > Cilalama > Porselen >Boyama > Son kat

Ful konturlu kron, ful konturlu bridges

Tarama ve tasarım > Bicimlendirme> Temizleme >Boyama >Sinterleme > Cilalama > Porselen >Boyama > Son kat

a. Tarama ve Tasarım:

Doğru veriler elde etmek için lütfen yüksek doğruluklu bir tarayıcı kullanın ve sonra hastaların durumlarına ve doktorların gereklilerine göre tasarım yapın.

Tamamı seramik olan restorasyonlarda kalınlık 0.6mm'den 3n az olmamalıdır. Kirişmeye karşı direncin anahtar zirkon diş köprüsünün geometrik yapısıdır. Bu yüzden nispeten yüksek bir konektör yapmak daha iyidir. Konektörün çapraz kesiti en az 9m² olmalıdır. Posterior dişlerde köprü adedi ikiden fazla olmamalıdır.

b. Bicimlendirme:

Tatmin edici bir restorasyon sağlamak için yeni freze delicileriyle çalışmasını ve soğutma suyu kullanımından kaçınılmasını sağlayın.

Bicimlendirmeden sonra lütfen blokları kontrol edin:

1. Yüzey üzerinde açıkça belli olan ışık bölgelerin olup olmadığı;
2. Anormal renk;
3. Çatlak olup olmadığı;

Bunlardan herhangi biri görünüyorsa tekrar üretimlidir.

c. Temizleme:

Konektörü el parçasıyla nazikçe cilalayın ve restorasyonu zirkon blokta ayırın. Restorasyonun çatlamasını önlemek için hız 10000 devir/dakikanın üzerinde olmamalıdır. Restorasyon üzerindeki zirkon tozunu bir fırçayla temizleyin. Temizlenmiş kron su, nemlenme suyu, yağla kirlenme, toz ve freze tozundan oluşan tozdan uzak tutulmalıdır.

d. Boyama

Kronu veya köprüyü daldırma kabına koymak için plastik forseps kullanın; restorasyon renklendirici sıvıyla tamamen kaplanmalıdır. Daha sonra çıkarmak için tekrar plastik forseps kullanın ve üzerinde

hiç görünür sıvı kalmıyınca kadar doğal şekilde kurutun. Bundan sonra kurutmaya başlayın. Kütlenesi kurutmaya yapılması tavsiye edilir: 30-50 dakika boyunca restorasyonu kurutma ışığından 80-100mm mesafeye yerleştirin.

e. Sinterleme:

Restorasyon pota içindeki zirkon boncukların üzerine baş aşağı yerleştirilmeli ve sonra sinterleme fırnında sinterlenmelidir.

Sinterleme süreci ilisktedir.)

Not: Zirkon boncukları ve potayı düzenli olarak değiştirin ve sinterleme fırnını temizlemesine dikkat edin, çünkü sıvı (kalın boya sıvısı veya havadaki su buharı) ile veya tozla kirlebilir. Bu sırada sinterleme fırnının ısıtma çubuğu yaşlanır ve metal kalıntıların düşmesine neden olur, bunlar oksitlenir ve fırnın tamamını kaplayabilir. Bu gibi durumlar sinterlenmiş restorasyonun opaklaşmasına ve restorasyon üzerinde siyah veya beyaz noktaların oluşmasına yol açar. Bu yüzden sinterleme fırını en az ayda bir kez içindeki kalıntıları silerek temizlenmeli ve kalmış zirkon materyal içindeki kalıntıları boz yakılmaldır.

f. Taşlama ve Cilalama:

Formu kabaca taştırdıktan ve restorasyonun tüm güvdesi üzerinde ince taşlama yaptıktan sonra porselen işlemi gerçekleştirilebilir.

Dikkat:

1. Kaba taşlama ve ince taşlama işlemleri sırasında taşlama uçları sırayla kullanılmalıdır.
2. Dişin bir tarafından diğer tarafına doğru cilalama yapın (tek yönde).
3. Cilalama sırasında mesnede ve hız kontrolüne dikkat edin. Hep aynı yerin cilanmasından kaçının, çünkü bu kısmi aşırı ısınmaya neden olur ve dişlerin çatlamasına yol açar.

g. Porselen ve boyama:

Form porselenlerken porselen imalatıcısının talimatlarına göre çalışmalıdır. Çatlak oluşumundan kaçınmak için temel yapı anatomik morfolojiye göre tasarlanmalıdır. Temel yapı tasarlanırken ısırma kenarının dış kenarı üzerine doğrudan kuvvet uygulamasından kaçınılmalıdır. (Sinterleme süreci ilisktedir.)

Yalnızca tek adımda boyama ile ideal elde edilmelidir.

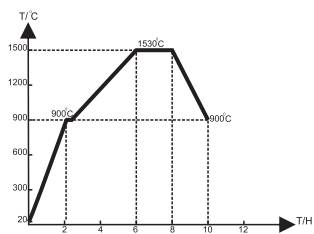
İstediğiniz boya macununu veya ton macununu ve sır macununu seçin ve diş ton bulunuza göre diş tonu elde edilecek şekilde krema kıvamında olacak şekilde karıştırın. Boyamadan önce restorasyon yüzeyinin tamamen temiz olduğundan emin olun. Fırçayı ıslak tutmak veya temizlemek için boya sıvısı kullanın. Gerekliğinde macunu incelemek için boya sıvısı kullanılabilir. Boyandan insizyon yüzeyine doğru boyanın, insizyon yüzeyi sır macunuyla doğrudan kaplanabilir veya yüksek geçirgenlik elde etmek için sır macunu mavı boyayla karıştırılabilir. Oklüzyon yüzeyinin rengi terrakota veya kahverengi boya macunıyla kolaylaştırılabilir. Restorasyon için tek kat boya gerekir; gerekirse tekrarlayın.

G. Son kat

Restorasyon ürününe son kat uygulanır.

[Liste ilisktedir]

1. Renklendirmeden sonra sinterleme tavsiye edilir.



2. Sırlamadan sonra ateşleme süreci (köprünün çatlamasından kaçınmak için köprülerde hızı azaltın).

Başlama ısısı	600 °C
Kurutma	4 dak.
Isıtma hızı	50 °C /dak.
En yüksek ısı	820 °C
İdame süresi	2 dak.
Son ısı	600 °C

Sinterleme Talimatı

Tek Kron ve Üç Birimin Altındaki Köprüler

Başlama ısısı	Oda Sıcaklığı
Rampa 1	20 °C / dakika
Yüksek Isı 1	900 °C
Isı Gecikmesi	10 dakika
Rampa 2	10 °C / dakika
Yüksek Isı 2	1530 °C
Isı Gecikmesi	2 saat
Soğutulduğu Isı	900 °C
Minimum Süre	30 dakika
Aktif Soğutma	500 °C

6 Birimin Üzerindeki Köprüler

Başlama ısısı	Oda Sıcaklığı
Rampa 1	5 °C / dakika
Yüksek Isı 1	900 °C
Isı Gecikmesi	30 dakika
Rampa 2	3 °C / dakika
Yüksek Isı 2	1530 °C
Isı Gecikmesi	2 saat
Soğutulduğu Isı	900 °C
Minimum Süre	50 dakika
Aktif Soğutma	500 °C

3-6 Birimli Köprüler

Başlama ısısı	Oda Sıcaklığı
Rampa 1	10 °C / dakika
Yüksek Isı 1	900 °C
Isı Gecikmesi	20 dakika
Rampa 2	5 °C / dakika
Yüksek Isı 2	1530 °C
Isı Gecikmesi	2 saat
Soğutulduğu Isı	900 °C
Minimum Süre	50 dakika
Aktif Soğutma	500 °C

