SILVERLINE
Tecnología a tu alcance

FICHA TÉCNICA

ZIRCONIA
3D MULTILAYER

Degradado natural

Las 6 capas de nuestro disco 3D facilitan la transición de translucidez obteniendo el resultado más natural.

- Tecnología 3D de 6 capas, equilibrio optimo entre translucidez y dureza incisal
- Gradiente sin fisuras, natural y estético
- Fácil de manejar, estable y eficiente
- Excelente estabilidad del color
- Todo en uno

El producto se moldea mediante prensado isostático en frío y proceso de presinterización con ZrO2 como composición principal, utilizado para fabricar coronas, puentes, incrustaciones y carillas de la dentadura postiza parcial fija.

1. Información del producto:

Tipo: Tipo II
Colores disponibles: A1, A2, A3, A3.5, C2 y D2
Dimesiones disponibles: 98.5x16mm / 98.5x20mm

2.Parámetros técnicos:

3D
Número de capas: 6
Dureza: Cervical 1060Mpa; Incisal 700Mpa
Traslucidez: Cervical 44; Incisal 47,5
Datos técnicos: Coeficiencia de expansión térmica (CTE)(25-500ºC) 10.5×10-6 K-1

3.Modo de empleo:

Coloque el disco de zirconio en la máquina CAD/CAM siguiendo las instrucciones del fabricante de la máquina. Cuando se complete el fresado, retire el disco de la máquina CAD/CAM. Separe la estructura del disco de zirconio con una fresa de diamante. Limpie la estructura (solo se debe colorear el disco de zirconio de tono blanco. El disco de zirconio pre-coloreado no necesita coloración). Seque completamente la estructura y luego coloque la estructura con una bandeja de sinterización en el horno para sinterizar.
Programe el horno de acuerdo con el manual de instrucciones y siga la tabla de sinterización.
No retire la estructura sinterizada hasta que se haya enfriado por completo. Examine el grosor de la pared, el ajuste del margen y el ajuste del asiento de la estructura sinterizada. Si es necesario, realice ajustes menores con una herramienta de diamante refrigerada por agua.

El grosor de la pared no debe ser inferior a 0,7 mm y los conectores no deben ser inferiores a 9 mm^2.
Enjuague la estructura sinterizada con agua y séquela por completo. La estructura ya está lista para el recubrimiento.

Tabla de sinterización de discos de zirconio

Coronas y puentes (≤5 unidades)

PASO	Temperatura de inicio (ºC)	Temperatura final (ºC)	Tiempo (min)	Tasa de subida (ºC/min)
Paso 1	20	300	30	9.3
Paso 2	300	1000	100	7
Paso 3	1000	1200	40	5
Paso 4	1200	1500	110	2.7
Paso 5	1500	1500	120	Mantenimiento
Paso 6	1500	800	100	7
Paso 7	800	Temperatura ambiente	Enfriar naturalmente	——

4.Almacenamiento:

Guarde los discos a temperatura ambiente. Para el almacenamiento, colóquelo en una habitación limpia y seca. En el transporte, movimiento y almacenamiento, evite la extrusión violenta, la vibración y la colisión fuerte.

5.Advertencias:

El producto es un material cerámico exclusivo para odontología y debe colocarse fuera del alcance de los niños.
No inhale el polvo. No permita que el polvo entre en los ojos ni tenga contacto prolongado directamente con la piel.
Se recomienda equipo de protección (EPI) como guantes, máscaras y batas de laboratorio para evitar posibles contactos e irritaciones en la piel o los ojos durante el procesamiento.
Sin efectos secundarios tóxicos y sin radiación. Se puede incurrir en silicosis cuando se inhala polvo en masa.