

Verarbeitungsanleitung

Zfx™ RAWDENS

Zfx™ PMMA transparent

Zfx™ PMMA pink

Version: 02 / 07.2014
 Erstellt am 08.07.2014
 Datum des Inkrafttretens: 08.07.2014
 Ersetzt Version: 01 / 04.2014
 Seite 1 von 2



1. Kontaktdaten

Zfx GmbH
 Kopernikusstraße 15
 85221 Dachau
 Deutschland
 T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
 F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
 info@zfx-dental.com
 www.zfx-dental.com



2. Eigenschaften von Zfx™ PMMA

- × abrasionsstabil
- × hohe Bruchfestigkeit
- × hohe Biegefestigkeit
- × plaqueresistent und biokompatibel
- × Farbtreue und hohe Transluzenz
- × Restmonomergehalt unter 0,5% und frei von Benzoylperoxid daher auch für Allergiker geeignet
- × verblendbar

3. Zusammensetzung

Acrylpolymer auf Basis von Methylmethacrylat

4. Werkstoffmechanische Kennwerte

E-Modul	3370 MPa	entspricht DIN EN ISO 527
Zugfestigkeit	76,3 MPa	entspricht DIN EN ISO 527
Bruchspannung	70,3 MPa	entspricht DIN EN ISO 527
Biegefestigkeit	136 MPa	entspricht DIN EN ISO 527
Wasseraufnahme	19,36 µg/mm ³	entspricht DIN EN ISO 10477
Wasserlöslichkeit	< 1 µg/mm ³	entspricht DIN EN ISO 10477

5. Lieferformen der Blanks

Zfx™ PMMA transparent/pink

Durchmesser (mm)	Dicke (mm)	Farbe
98,5	15	glasklar, pink
98,5	20	glasklar, pink
98,5	25	glasklar, pink
98,5	28	glasklar, pink

6. Allgemeines

Die Zfx™ PMMA Blanks sind Fräsrohlinge zur Herstellung von Schienen, totalen Basen, etc. auch für den permanenten Gebrauch. Zfx™ PMMA Blanks können mit allen Fräsmaschinen bearbeitet werden. Beachten Sie, dass durch den unsachgemäßen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern und Wasserbädern das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann. Dies kann zu einer Schädigung des Materials führen.

7. Hinweise zum Design

Mindestwandstärke:

Totalen Basen sollten eine Stärke von 1,5 mm nicht unterschreiten.

8. Hinweise zum Fräsen und Weiterverarbeiten

Das Fräsen muss mit einer auf PMMA abgestimmten Frässtrategie (Vorschub, Drehzahl) erfolgen. Wenden Sie sich diesbezüglich an den Hersteller Ihrer Maschine. Benutzen Sie keine diamantierten Werkzeuge, da das zur Überhitzung (Verschmierung) des Materials führen kann. Fräser, die sowohl bei Wasser, als auch bei Luftkühlung zu guten Ergebnissen führen, sind bei uns erhältlich. Zum Heraustrennen der gefrästen Gerüste aus dem Fräsrohling ist ein feinverzahnter Hartmetallfräser einzusetzen. Trennen Sie die Konnektoren vorsichtig und ohne hohen Druck durch. Die Restaurationen können mit geeigneten Silikonpolierern und Ziegenhaarbürste vorpoliert werden. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit Polirapid-Polierpaste.



transparent



pink

Verarbeitungsanleitung

Zfx™ RAWDENS

Zfx™ PMMA transparent

Zfx™ PMMA pink

Version: 02 / 07.2014
Erstellt am 08.07.2014
Datum des Inkrafttretens: 08.07.2014
Ersetzt Version: 01 / 04.2014
Seite 2 von 2



9. Individualisierung

Individuelle Verblendungen sind durch das Einsetzen von Composites möglich. Zur Individualisierung werden die entsprechenden Bereiche so reduziert, dass ein fließender Übergang zum Basismaterial möglich ist. Als Schleifkörper sollten ausschließlich feinverzahnte Hartmetallfräsen verwendet werden. Die beschliffene Oberfläche muss sorgfältig gereinigt und mit einem Bonder benetzt werden. Die Verarbeitung des Verblendmaterials erfolgt nach den Herstellerangaben.

10. Reinigung

Alkohol und Benzol in hohen Konzentrationen führen bei PMMA grundsätzlich zur Sprungbildung (Krakeeles). Deshalb sollten Reinigungs- und Desinfektionsflüssigkeiten mit diesen Inhaltsstoffen nicht benutzt werden. Abdampfen stellt eine Hitze- und Druckbelastung dar, die vermieden werden sollte. Alternative Reinigungsmöglichkeiten sind mechanische Verfahren, oder das Ultraschallgerät.

11. Befestigung

Für die Befestigung von Restaurationen aus Zfx™ PMMA eignen sich alle bewährten provisorischen und permanenten Zemente.

12. Wechselwirkungen

Wechselwirkungen mit anderen in der Zahnmedizin üblichen Produkten sind nicht zu erwarten. Sollten im Mund Wechselwirkungen nicht auszuschließen sein, ist der Zahnersatz entfernen.

13. Lagerung

Zfx™ PMMA Blanks sollten bei Raumtemperatur gelagert und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.



14. Verfallsdatum

Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist bei der Produktkennzeichnung (Etikett) angegeben. Nach Ablauf des MHD ist das Produkt noch verwendbar, jedoch kann es zu Farbveränderungen kommen.

15. Erste-Hilfe-Maßnahmen

Bei der Verarbeitung von Zfx™ PMMA Blanks sind wegen der Eigenschaften des Materials im Normalfall keine gesundheitlichen Schädigungen zu erwarten. Sollte auf Grund besonderer Umstände doch irgendeine Reaktion erfolgen, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- × **Nach Einatmen:** bei Beschwerden ärztlichen Rat einholen
- × **Nach Hautkontakt:** mit Wasser abspülen und ärztlichen Rat einholen
- × **Nach Augenkontakt:** Bei mechanischer Reizung der Augen mit Wasser spülen und Augenarzt aufsuchen
- × **Nach Verschlucken:** Bei Beschwerden ärztlichen Rat einholen