

1. Propiedades específicas del material

Composición química [masa %]

	Natural	White	Dentine	Gingiva
Polieterecetona	≥ 99,99	≥ 80	≥ 80	> 90
Dióxido de titanio	-	< 20	< 20	< 5
otros aditivos	< 0,01	< 0,1	< 1	< 1

Propiedades físicas

Resistencia a la flexión	[ISO 20795-1]	[MPa]	≥ 155
Módulo E de flexión	[ISO 20795-1]	[GPa]	≥ 3,8
Absorción de agua	[ISO 20795-1]	[μg/mm ³]	0,0
Solubilidad	[ISO 20795-1]	[μg/mm ³]	0,0
Densidad	[ISO 1183]	[g/cm ³]	1,5
Punto de fusión	[ISO 11357]	[°C]	> 300

2. Explicaciones de símbolos



Fabricante



Fecha de fabricación



Observar instrucciones de uso



Utilizable hasta



Código de lote



Número de artículo



Almacenar en un lugar seco



Proteger de la luz solar

3. Instrucciones de uso

3.1. Indicaciones

Los Zfx™ PEEK son piezas dentales en bruto de fresado de PEEK, bien naturales (sin colorantes añadidos) o bien con colores adicionales, para la fabricación de estructuras dentales fijas o extraíbles de uso a largo plazo.

3.2. Contraindicaciones

- × Intolerancia a los componentes contenidos
- × no más de dos piezas intermedias adyacentes
- × secciones transversales del conector demasiado pequeñas

3.3. Informaciones de seguridad

Por favor, observe las informaciones contenidas en la versión actual de la hoja de datos de seguridad. Evite la inhalación de polvos de fresado durante el procesamiento. Utilice guantes, gafas de protección y máscara a fin de evitar irritaciones.

3.4. Manipulación y almacenamiento

Utilice exclusivamente material limpio y sin defectos de embalajes no dañados y asegúrese de que las piezas en bruto sean almacenadas siempre en la caja original en un lugar seco, fresco y resguardado de la luz. Evite el contacto con líquidos.

3.5. Procesamiento

El procesamiento de este producto medicinal debe ser realizado exclusivamente por personal cualificado.

Se deben respetar los siguientes parámetros constructivos.

		Corona individual	Puente de 3 elementos
Frontal	Espesor [mm]	0,6	0,7
	Espesor oclusal [mm]	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
	Sección transversal del conector [mm ²]	-	> 10
Lateral	Espesor [mm]	0,7	0,7
	Espesor oclusal [mm]	1,2 - 1,4	1,2 - 1,4
	Sección transversal del conector [mm ²]	-	> 16

Los valores recomendados se deberán respetar en cualquier caso.

En general, todas las construcciones se deberán realizar de forma que el material pueda compensar las fuerzas de masticación o bien derivarlas a los dientes de pilar.

Construcción de un blindaje vestibular:

- × Construir soporte de vidrio de reloj
- × En su caso, fresar retenciones
- × En su caso, hombros finos, labiales o circulares
- × Sin contactos antagonistas en la transición estructura/ blindaje

Al igual que la mayoría de plásticos, PEEK posee una absorción de rayos X cercana a la del tejido humano. Al material le falta contraste y es invisible en las radiografías.

3.6. Fresado y procesamiento ulterior



¡Utilice únicamente fresas de un solo filo en el proceso de fresado o bien procedimientos de fresado en mojado!

Procesamiento ulterior:

Para el desbastado grueso son aptas las fresas de metal duro con dentado FSQ y las fresas de anillo negro para titanio. El desbastado fino se puede realizar con fresas HM simples de dentado cruzado. El pulido del material es posible, si bien se deberá aplicar una presión reducida, ya que, en caso contrario, la formación de calor puede producir manchas/refusiones.

3.7. Blindaje vestibular

¡Observe las indicaciones del fabricante del material de blindaje!

Acondicionamiento:

- × Proyectar las partes de blindaje (Al₂O₃, 110 µm, 2,5 bar)
- × Limpiar con aire a presión
- × Aplicar imprimación acorde al material de blindaje

Blindaje:

Las construcciones de Zfx™ PEEK se pueden individualizar con todos los materiales de blindaje y compuestos habituales -si es posible, con el mismo módulo de elasticidad para evitar la formación de hendiduras, especialmente en el caso de trabajos extraíbles.

3.8. Limpieza

- × Baño de infrarrojos (máx. 40 °C) con detergentes suaves
- × Esterilización en autoclaves posible hasta 120 °C

No se deben emplear para la limpieza:

- × Chorros de vapor
- × Disolventes y ácidos orgánicos (p.ej., acetona, ácido clorhídrico)
- × Alcoholes de limpieza de alta concentración
- × Limpiadores químicos de prótesis
- × Detergentes abrasivos

3.9. Fijación

Adhesión extraoral:

Preparación de la estructura de acuerdo con el punto 7 «Acondicionamiento», utilizar la imprimación según las indicaciones del fabricante de adhesivo. Utilice exclusivamente adhesivos especiales aptos para la unión de PEEK con el material que haya seleccionado. Cumpla con las recomendaciones del fabricante de adhesivo.

Cementado:

Para el cementado provisional, se recomiendan cementos o cementos de ionómero de vidrio; para el cementado permanente, se recomiendan cementos autoadhesivos.

3.10. Eliminación

Los restos de las piezas en bruto de PEEK se pueden eliminar junto a otros residuos reciclables.

3.11. Datos del fabricante

 Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Alemania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

CE 0123



Nuestros productos se desarrollan continuamente. Por ello, nos reservamos el derecho a modificaciones. En nuestra página web podrá encontrar la versión actual de las instrucciones de uso:
www.zfx-dental.com