

Instrucciones de uso

Zfx™ Zirconium Color Effect

Versión: 4/10/2021
Fecha de creación: 26/07/2021
Fecha de entrada en vigor: 01/10/2021
Sustituye a versión: 3/04/2018
Página 1 de 2



Propiedades específicas del material

Composición química [masa %]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,1
Otros óxidos	< 0,1

Propiedades físicas

Densidad (tras sinterización)	[g/cm ³]	> 6,0
Coefficiente de dilatación (25 °C – 500 °C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Resistencia a la fractura (SEVNB)	[MPa√m]	> 10
Resistencia a la fractura (SEPB)	[MPa√m]	4,0
Resistencia a la flexión	[MPa]	1200 (± 250)
Módulo de elasticidad	[GPa]	> 200

Explicaciones de símbolos



Información del fabricante Dirección del domicilio legal del fabricante



Fecha de fabricación



Información sobre el distribuidor: Dirección del distribuidor legal



Utilizable hasta



Código de lote, símbolo seguido de la fecha de fabricación del lote



Producto sanitario



Número de catálogo, símbolo seguido del número de artículo del fabricante



Almacenar en un lugar seco



Consulte las instrucciones de uso www.zfx-dental.com



Marca CE para Productos sanitarios de clase 2

Precaución: De acuerdo con la ley federal de E.E.U.U., el producto solamente se puede vender mediante o por encargo de un odontólogo.

Instrucciones de uso

1. Indicaciones

Zfx™ Zirconium Color Effect son piezas de fresado de dióxido de circonio para la fabricación de prótesis dentales. Zfx™ Zirconium Color Effect puede ser utilizado para todas las construcciones dentales, incluidos los puentes de más de 3 elementos con hasta un máximo de dos elementos adyacentes en la zona dental frontal y lateral.

2. Contraindicaciones

- x Parafunciones
- x espacio insuficiente
- x preparación inapropiada
- x intolerancia a los materiales contenidos
- x higiene bucal deficiente

3. Indicaciones 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.

4. Manipulación y almacenamiento

Las piezas en bruto se fabrican y verifican según los más altos estándares de calidad. Compruebe antes del primer procesamiento del material que tanto el embalaje como la pieza en bruto estén intactos. Controle que el contenido del embalaje corresponda con la declaración de la etiqueta. No utilice nunca material dañado. Almacene los discos exclusivamente en el embalaje original en un entorno fresco y seco. Evite vibraciones, suciedad así como el contacto con líquidos.

5. Procesamiento/Diseño

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

En general, se deben respetar los siguientes parámetros constructivos:

Indicaciones	Esquema	Espesor [mm]	Sección de conector [mm ²]
Corona individual	X	0,4	-
Telescopio	X	0,5	-
Puente de 3 elementos parte frontal/lateral	p.ej. XOX	0,5 / 0,5	>7 / >9
Puente de 4 elementos parte frontal/lateral	p.ej. XOOX XOOXOX	0,6 / 0,6	>9 / >12

Leyenda: X = Diente de apoyo O = Elemento de puente

Tenga en cuenta que el corte transversal del conector, en función del diseño, podría necesitar ser de mayores dimensiones. Se debe intentar conseguir una sección oval del conector; para la estabilidad, la altura del conector es más importante que su anchura. Los armazones para el blindaje cerámico se deben diseñar de forma que apoyen a la cerámica de blindaje en la zona de las protuberancias y que posibiliten un grosor de capa homogéneo. Se recomienda una preparación de chamfer u hombro.

Instrucciones de uso

Zfx™ Zirconium Color Effect

Versión: 4 / 10 / 2021
Fecha de creación: 26 / 07 / 2021
Fecha de entrada en vigor: 01 / 10 / 2021
Sustituye a versión: 3 / 04 / 2018
Página 2 de 2



6. Fresado, sinterizado y procesamiento ulterior

Las piezas en bruto se deben procesar exclusivamente mediante los sistemas de fresado destinados a tal efecto. Se deben observar las indicaciones del fabricante. Los clientes con una fresa Amann Girrbach y un soporte de pieza 98 encontrarán el código del factor de escala en el lado de la pieza en bruto. Tras el fresado, se deberá comprobar si los armazones presentan fallos ópticos. Los armazones dañados o con impurezas no se deben seguir procesando. Es posible la coloración de los armazones blancos con Zfx™ Color Liquid allround - AoS antes del sinterizado a máxima densidad (observar las instrucciones de uso correspondientes).



¡Por favor, observe nuestras instrucciones de sinterización disponibles por separado!

Ciclo de sinterización con llenado normal del horno sin tapa:

- ↑ Calentar hasta 900 °C (8 °C/min),
- 30 min. de espera a 900 °C,
- ↑ Calentar a la temp. final 1450 °C (3 °C/min),
- 120 min. de espera a 1450 °C,
- ↓ Enfriar hasta al menos 200 °C (10 °C/min).

Evite durante el procesamiento ulterior influencias mecánicas adicionales tales como el rectificado o el chorreo. Si es necesario adaptar el armazón, dichas adaptaciones deberán realizarse exclusivamente con una herramienta refrigerada por agua. Evite siempre desarrollos de calor que puedan llevar a fracturas en el material. Trabaje con muy baja presión y con discos abrasivos diamantados que corten bien. No se deben pulir áreas que estén sometidas a esfuerzos de tracción en trabajos clínicos (p.ej. conectores). No se debe separar en los puntos de conexión interdentes. Se deben evitar por lo general los bordes afilados.

7. Blindaje cerámico

Por favor, utilice una cerámica de blindaje con coeficiente de dilatación apropiado y tenga en cuenta las recomendaciones del fabricante. Se recomienda fehacientemente la ralentización del ratio de calentamiento y refrigeración en construcciones más masivas.

Peso por unidad dental [g]	< 1	2	3	> 4
Ratio de calentamiento y refrigeración [°C / min]	55	45	35	25

8. Fijación

Para la fijación recomendamos un cementado convencional con cementos de fosfato o de ionómetro de vidrio. También se pueden utilizar compuestos de fijación. Se deben respetar una retención suficiente así como una altura mínima de tope de 3 mm. ¡No se recomienda la fijación provisional!

9. Datos del fabricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Alemania

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de

CE 0482

10. Datos del distribuidor



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

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

Informes de Incidencias / Reclamaciones

Remitir a qm@zfx-dental.com

