

## Propriétés spécifiques des matériaux

### Composition chimique [% en poids]

ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub> + Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≥ 99
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≤ 0,1
Autres oxydes	< 0,1

### Propriétés physiques

Densité (après frittage)	[g / cm <sup>3</sup> ]	> 6,0
WAK (25°C – 500°C)	[10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ]	~ 10,5
Résistance à la fissuration (SEVNB)	[MPa/m]	> 10
Résistance à la fissuration (SEPB)	[MPa/m]	4,0
Résistance à la flexion	[MPa]	1200 (± 250)
Module E	[GPa]	> 200

## Explication des symboles



Informations sur le fabricant Adresse du siège légal du fabricant



Date de fabrication



Informations sur le distributeur : Adresse de l'installation légale du distributeur



Utilisable jusqu'au



Numéro de lot, symbole suivi de la date de production du lot



Dispositif médical



Référence, symbole suivi du numéro d'article du fabricant



Stocker dans un endroit sec



Consulter le mode d'emploi [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)



Marque CE pour les dispositifs médicaux de classe 2

Attention : Suivant les lois fédérales des États-Unis, le produit ne peut être vendu que par un dentiste ou par ordre de celui-ci.

## Mode d'emploi

### 1. Indications

Zfx™ sont des ébauches de dioxyde de zirconium dentaires destinées à la production de prothèses dentaires. Zfx™ Zirconium Color Effect peut être utilisé pour toutes les constructions dentaires, y compris les bridges à 2 membres avec jusqu'à deux membres disposés l'un à côté de l'autre dans la zone des dents antérieures et postérieures.

### 2. Contre-indications

- × Parafonctions
- × espace insuffisant
- × préparation inadéquate
- × intolérance aux composants contenus
- × hygiène bucco-dentaire insuffisante

### 3. Consignes de sécurité

Veillez observer les informations dans la version actuellement valable de la fiche de sécurité.

Évitez d'inhaler les poussières de fraisage pendant le traitement. Portez des gants, des lunettes de protection et des masques pour éviter toute irritation.

### 4. Manipulation et stockage

Les ébauches sont fabriquées et testées selon les normes de qualité les plus élevées. Avant de traiter le matériau pour la première fois, vérifiez que l'emballage et l'ébauche sont intacts. Vérifier si le contenu de l'emballage correspond à la déclaration sur l'étiquette. N'utilisez jamais du matériel endommagé. Stockez les ébauches exclusivement dans leur emballage d'origine dans un environnement frais et sec. Éviter les chocs, la saleté et tout contact avec des liquides.

### 5. Traitement / konstruktion

Ce produit médical ne peut être mis en oeuvre que par un personnel dûment formé.

En règle générale, les paramètres de conception suivants doivent être respectés :

Indications	Schéma	Épaisseur de paroi [mm]	Section transversale [mm <sup>2</sup> ] du connecteur
Couronne unique	X	0,4	-
Téléscope	X	0,5	-
Bridge 3 membres antérieur / latéral	p.ex. XOX	0,5 / 0,5	> 7 / > 9
Bridge 4 membres antérieur / latéral	p.ex. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	> 9 / > 12

Légende : X = dent pilier O = membre

Veillez noter que le connecteur doit présenter une section plus élevée en fonction de sa construction. Il faut veiller à obtenir une section de connecteur ovale ; la hauteur du connecteur est déterminante pour la stabilité. Les armatures pour le placage céramique doivent être conçues de telle sorte qu'elles supportent la céramique de placage dans la zone des cuspidés et permettent d'obtenir une épaisseur de couche uniforme. Une préparation concave ou d'épaulement est recommandée.

# Mode d'emploi Zfx™ Zirconium Color Effect

Version : 4/10.2021  
Créé le 26.07.2021  
Date d'entrée en vigueur : 01.10.2021  
Remplace la version : 3/04.2018  
Page 2 sur 2



## 6. Fraisage, frittage et traitement ultérieur

Les ébauches ne peuvent être traitées qu'avec les systèmes de fraisage prévus à cet effet. Les spécifications du constructeur de la machine doivent être prises en compte. Les clients disposant d'une fraiseuse Amann Girrbach et 98 porte-ébauches trouvent le facteur d'échelle comme code sur le côté de l'ébauche. Après le processus de fraisage, les armatures doivent être contrôlées en matière de défauts optiques. Les armatures endommagées ou contaminées ne doivent pas être traitées ultérieurement. Une coloration des armatures blanches avec du Zfx™ Color Liquid allround – AoS est possible avant l'étanchement par vitrification (voir mode d'emploi séparé).



### **Veillez suivre nos instructions de frittage séparées !**

Cycle de frittage avec remplissage normal du four sans recouvrement :

- ↑ Chauffage jusqu'à 900°C (8°C/min),
- Temps de maintien de 30 min. à 900°C,
- ↑ Chauffage jusqu'à la temp. finale 1450°C (3°C/min),
- Temps de maintien de 120 min. à 1450°C,
- ↓ Refroidissement à 200°C minimum (10°C/min).

Éviter des effets mécaniques supplémentaires pendant le traitement ultérieur, par exemple par irradiation ou broyage. Si des adaptations de l'armature s'avèrent nécessaires, celles-ci ne peuvent être effectuées qu'avec un outil refroidi à l'eau. Éviter dans tous les cas des développements de chaleur, ceci pouvant entraîner des fissures dans le matériau. Travailler avec très peu de pression et avec des abrasifs diamantés coupant bien. Les zones soumises à des contraintes de traction en usage clinique (par ex. connecteurs) ne doivent pas être retravaillées. Ne pas séparer dans les jonctions interdentaires. Éviter d'une manière générale la formation d'arêtes vives.

## 7. Placage céramique

Veillez utiliser une céramique de placage avec un CTE approprié et respecter les recommandations du fabricant. Un ralentissement de la vitesse de chauffage et de refroidissement est fortement recommandé pour les constructions plus massives.

Poids par unité dentaire [g]	< 1	2	3	> 4
Taux de chauffage et de refroidissement [°C/min]	55	45	35	25

## 8. Fixation

Nous recommandons le scellement conventionnel avec des ciments au phosphate-oxyde de zinc ou des ciments de verre ionomère. Il est également possible d'utiliser des composites de scellement. Veiller à une rétention adéquate et une hauteur minimale de moignon de 3 mm. Un scellement temporaire n'est pas recommandé !

## 9. Informations relatives au fabricant



Dental Direkt GmbH  
Industriezentrum 106 - 108  
32139 Spenge  
Allemagne  
T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0  
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99  
info@dentaldirekt.de  
www.dentaldirekt.de

CE 0482

## 10. Informations relatives au distributeur



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

Nos produits sont en constante évolution, c'est pourquoi nous nous réservons le droit d'y apporter des modifications. Vous trouverez la version actuelle du mode d'emploi sur notre site Web sous : [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)

## Rapports d'incident / plaintes

Merci de les envoyer [qm@zfx-dental.com](mailto:qm@zfx-dental.com)

