

# Instruções de uso

## Zfx™ Zirconium Color Effect

Versão: 4/10.2021

Data de elaboração: 26.07.2021

Data de entrada em vigor: 01.10.2021

Substitui a versão: 3/03.2019

Página 1 de 2



### Propriedades específicas do material

Composição química [% em peso]

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
Outros óxidos	< 0,1

### Propriedades físicas

Densidade (após sinterização)	[g / cm <sup>3</sup> ]	> 6,0
Coefficiente de dilatação térmica (25°C – 500°C)	[10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ]	~ 10,5
Resistência à fratura (SEVNB)	[MPa√m]	> 10
Resistência à fratura (SEPB)	[MPa√m]	4,0
Resistência à flexão	[MPa]	1200 (±250)
Módulo de elasticidade	GPa	> 200

### Explicação de símbolos



Informação do fabricante, endereço da instalação legal dos fabricantes



Data do fabrico



Informação do Distribuidor: Endereço das instalações legais do distribuidor



Utilizável até



Número LOT, símbolo seguido da data de produção do lote



Dispositivo médico



Número de referência, símbolo seguido do número de item do fabricante



Armazenar em lugar seco



Consultar instruções de utilização [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)



Marca CE para Dispositivos Médicos Classe 2

Cuidado: A lei federal do EUA estipula que este produto só pode ser vendido por um dentista ou por ordem do mesmo.

### Instruções de uso

#### 1. Indicações

Zfx™ Zirconium Color Effect são blocos de fresagem dentários de dióxido de zircônio para o fabrico de próteses dentárias. Zfx™ Zirconium Color Effect pode ser utilizado para todas as construções dentárias incl. > 3 dentes pânticos com até um máximo de dois dentes pânticos adjacentes nas zonas frontal e lateral.

#### 2. Contraindicações

- x hábitos parafuncionais
- x espaço disponível insuficiente
- x preparação inadequada
- x intolerância aos componentes contidos
- x higiene bucal insuficiente

#### 3. Instruções de segurança

Por favor observe as informações na respetiva versão atual da ficha de dados de segurança.

Evite a inalação de partículas de fresagem durante o processamento. Use luvas, óculos de proteção e máscara, para evitar irritações.

#### 4. Manuseio e armazenamento

Os blocos são fabricados e testados conforme os mais elevados padrões de qualidade. Antes do primeiro processamento do material, verifique se a embalagem e a peça em bruto estão intactas. Verifique se o conteúdo da embalagem corresponde à declaração da etiqueta. Nunca utilize material danificado. Armazene os discos exclusivamente na embalagem original e num local fresco e seco. Evite vibrações, sujidade e o contacto com líquidos.

#### 5. Processamento/Construção

O processamento deste produto médico pode ser realizado exclusivamente por pessoal formado.

Os seguintes parâmetros de construção devem ser em geral respeitados:

Indicações	Esquema	Espessura da parede [mm]	Secção transversal do conector [mm <sup>2</sup> ]
Coroa individual	X	0,4	-
Telescópica	X	0,5	-
Ponte frontal/lateral com 3 dentes pânticos	p. ex. XOX	0,5 / 0,5	>7 / >9
Ponte frontal/lateral com 4 dentes pânticos	p. ex. XOOX XOOXOX	0,6 / 0,6	>9 / >12

Legenda: X = Dente pilar O = Dente pântico

Observe que a secção transversal do conector pode ter de ser dimensionada com dimensões maiores dependendo da construção. Se pretender uma secção oval do conector; a altura do conector é crucial para a estabilidade. As infraestruturas para revestimento cerâmico devem ser construídas de forma a que estas suportem a cerâmica do revestimento na zona das cúspides e que permitam uma espessura uniforme. Recomenda-se a preparação de degrau ou chanfro.

# Instruções de uso

## Zfx™ Zirconium Color Effect

Versão: 4 / 10. 2021

Data de elaboração: 26. 07. 2021

Data de entrada em vigor: 01. 10. 2021

Substitui a versão: 3 / 03. 2019

Página 2 de 2



### 6. Fresagem, sinterização e processamento posterior

As peças em bruto só podem ser processadas com os sistemas de fresagem previstos para o efeito. As indicações do fabricante da máquina têm de ser respeitadas. Os clientes com uma fresadora Amann Girrbach e suportes para peças em bruto de 98 encontram o fator de escala como código na parte lateral da peça em bruto. Depois do processo de fresagem, verifique visualmente se as infraestruturas apresentam falhas. As infraestruturas danificadas ou contaminadas não podem continuar a ser processadas. É possível uma coloração das infraestruturas brancas com o Zfx™ Color Liquid allround - AoS antes da sinterização a máxima densidade (observe as instruções de uso em separado).



**Por favor, tenha atenção às nossas indicações de sinterização em separado!**

Ciclo de sinterização com preenchimento normal do forno sem tampa:

- ↑ Aquecer até 900°C (8°C / min),
- 30 min de paragem a 900°C,
- ↑ Aquecer à temp. final 1450°C (3°C / min),
- 120 min de paragem a 1450°C,
- ↓ Arrefecer até pelo menos aos 200°C (10°C / min).

No processamento posterior, evite efeitos mecânicos adicionais, como por exemplo, ao submeter a jato de areia ou polimento. Se se revelar necessário efetuar ajustes nas infraestruturas, tais só podem ser realizados através de uma ferramenta com arrefecimento de água. Evite sempre a geração de calor, dado que este pode provocar fissuras no material. Trabalhe com pressão muito baixa e com elementos abrasivos com diamante que cortem bem. As zonas que estão sujeitas a forças de tração durante a utilização clínica (por exemplo, conectores) não devem ser retrabalhadas. Não é permitido separar nos pontos de junção interdentais. No geral, devem evitar-se bordas afiadas.

### 7. Revestimento cerâmico

Por favor, utilize uma cerâmica de revestimento com um coeficiente de dilatação térmica adequado e respeite as recomendações do fabricante. Recomenda-se vivamente uma desaceleração da taxa de aquecimento e arrefecimento no caso de construções mais maciças.

Peso por unidade de dente [g]	< 1	2	3	> 4
Taxa de aquecimento e arrefecimento [°C / min]	55	45	35	25

### 8. Fixação

Para a fixação recomendamos uma cimentação convencional: com cimento de fosfato de óxido de zinco ou cimentos de ionómeros de vidro. Também podem ser utilizados compósitos de fixação. Assegure que a retenção seja suficiente e que a altura mínima do dente suporte seja de 3 mm. Não se recomenda uma fixação provisória!

### 9. Dados do fabricante



Dental Direkt GmbH  
Industriezentrum 106 - 108  
32139 Spenge  
Alemanha

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

CE 0482

### 10. Dados do distribuidor



Zfx GmbH  
Kopernikusstraße 15  
85221 Dachau  
Alemanha

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

Os nossos produtos são constantemente desenvolvidos, pelo que nos reservamos o direito de proceder a alterações. A respetiva versão atual das instruções de uso pode ser consultada na nossa homepage em: [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)

### Reportar incidentes / reclamações

Por favor, enviar para [qm@zfx-dental.com](mailto:qm@zfx-dental.com)

