

Valido per Zfx™ BionX<sup>2</sup> – Zirconium e Zfx™ BionX<sup>2</sup> ML – Zirconium

### Caratteristiche specifiche del materiale

Composizione chimica [peso %]

ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub>	≥ 90
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	< 10
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	< 0,01
Altri ossidi	< 0,15

Caratteristiche fisiche

Densità (dopo la sinterizzazione)	[g/cm <sup>3</sup> ]	> 6,0
WAK (25-500°C)	[10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ]	10
Resistenza alla frattura (SEVNB)	[MPa√m]	> 4,7
Resistenza alla frattura (SEPB)	[MPa√m]	2,4
Resistenza alla flessione	[MPa]	≥ 750
Modulo E	[GPa]	> 210

### Spiegazione dei simboli



Informazioni sul fabbricante Indirizzo dello stabilimento del fabbricante legale



Data di fabbricazione



Informazioni sul distributore: Indirizzo della sede legale del distributore



Utilizzabile fino a



Numero di lotto, Simbolo seguito da data di produzione del lotto



Dispositivo medico



Numero di riferimento, Simbolo seguito dal numero di articolo del fabbricante



Conservare all'asciutto



Consultare le istruzioni per l'uso [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)



Marchio CE per dispositivi medici di classe 2

Attenzione: Ai sensi della legge federale degli Stati Uniti, la vendita del prodotto è autorizzata solo se avviene tramite o per conto di un dentista.

### Istruzioni d'uso

#### 1. Indicazioni

Zfx™ BionX<sup>2</sup> sono blank dentali da fresare in ossido di zirconio per la realizzazione di protesi dentarie. Zfx™ BionX<sup>2</sup> può essere usato per tutte le costruzioni dentali, ponti con fino a 3 unità nell'area dei denti frontali e laterali, inlay, onlay e veneer come protesi dentale.

#### 2. Controindicazioni

- × parafunzioni
- × spazio insufficiente
- × preparazione inadatta
- × intolleranza verso i componenti contenuti
- × igiene orale insufficiente

#### 3. Istruzioni per la sicurezza

Si prega di tener presente le informazioni nella versione attuale della scheda dei dati sulla sicurezza. Evitare l'inalazione delle polveri di fresatura durante la lavorazione. Indossare guanti, occhiali protettivi e mascherina al fine di evitare irritazioni.

#### 4. Manipolazione e conservazione

Prima della prima lavorazione del materiale si prega di verificare l'integrità dell'imballaggio e del grezzo stesso. Controllare se il contenuto dell'imballaggio corrisponde alla dichiarazione sull'etichetta. Non utilizzare mai materiale danneggiato. Conservare i blank esclusivamente nell'imballaggio originale e in un ambiente fresco e asciutto. Evitare scosse, contaminazioni e contatto con liquidi.

#### 5. Lavorazione / costruzione

La lavorazione di questo prodotto medico deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato.

Zfx™ BionX<sup>2</sup> è una ceramica sensibile ad alte prestazioni e va lavorata con particolare attenzione anche nello stato di zirconia presinterizzata!

In generale vanno rispettati i seguenti parametri costruttivi:

Indicazione	Schema	Spessore parete [mm]	Sezione dell'elemento di collegamento [mm <sup>2</sup> ]
Corona singola	X	0,5	-
Telescopio	X	0,5	-
Ponte a 3 elementi anteriore / lato	ad es. XOX	0,8 / 0,8	≥ 10 / ≥ 13

Legenda: X = dente pilastro O = elemento del ponte

Tenere presente che l'elemento di collegamento deve eventualmente avere una sezione maggiore, a seconda della costruzione. La sezione dell'elemento di collegamento deve idealmente essere ovale; l'altezza dell'elemento di collegamento è determinante per la stabilità. Le armature per il rivestimento in ceramica vanno costruite in modo tale che supportino la ceramica di rivestimento nell'area delle gobbe e consentano uno spessore uniforme dello strato. Si raccomanda una preparazione a chamfer o a spalla.

### 6. Fresatura, sinterizzazione e ulteriore lavorazione

I grezzi vanno lavorati esclusivamente con i sistemi di fresatura previsti a tale scopo. Vanno tenute presente le indicazioni del fabbricante della macchina. I clienti con una fresa Amann Girrbach e supporto grezzi da 98 trovano lo Scale Factor come codice sul lato del grezzo. Dopo la fresatura si deve controllare se le armature presentano difetti visibili. Le armature danneggiate o contaminate non vanno ulteriormente lavorate. La coloritura delle armature bianche con Zfx™ Color Liquid allround è possibile prima della sinterizzazione a piena densità (vedi istruzioni d'uso Liquid separate). I grezzi precolorati non vanno utilizzati con tecnologie di colorazione brevettate.



#### Tenere presente le nostre istruzioni separate sulla sinterizzazione!

Ciclo di sinterizzazione con riempimento normale del forno senza copertura:

- ↑ Riscaldamento fino a 900°C (8°C / min),  
→ 30 min di arresto a 900°C,
- ↑ Riscaldamento fino alla temperatura finale 1450°C (3°C / min),  
→ 120 min di arresto a 1450°C,
- ↓ Raffreddamento fino ad almeno 200°C (10°C / min).

Durante la lavorazione successiva evitare ulteriori interventi meccanici come ad es. irradiazione o abrasione. Se dovesse essere necessario adeguare l'armatura, le modifiche vanno eseguite esclusivamente con uno strumento raffreddato ad acqua. Evitare in ogni caso che si sviluppi calore, in quanto il calore può provocare crepe nel materiale. Lavorare con pressione molto bassa e con abrasivi diamantati molto taglienti. Le aree soggette a carico di trazione durante l'intervento clinico (ad es. elementi di collegamento) non vanno ulteriormente lavorate. Nei punti di collegamento interdentali non si deve separare. In generale vanno evitati gli spigoli vivi.

### 7. Rivestimento in ceramica

Si prega di usare una ceramica di rivestimento con CDT adatto e di rispettare le indicazioni del fabbricante. In caso di costruzioni più massicce si raccomanda fortemente di rallentare la velocità di riscaldamento e raffreddamento.

Peso per unità dente [g]	< 1	2	3	> 4
Velocità di riscaldamento e raffreddamento [°C/min]	55	45	35	25

### 8. Fissaggio

Per il fissaggio raccomandiamo una cementazione convenzionale con cemento al fosfato di ossido di zinco o cemento vetro ionomerico. Si possono usare anche compositi di fissaggio. Prestare attenzione ad una sufficiente ritenzione e ad una altezza minima del moncone di 3 mm. Il fissaggio provvisorio non viene consigliato!

### 9. Dati sul fabbricante



Dental Direkt GmbH  
Industriezentrum 106 - 108  
32139 Spenge  
Germania

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



### 10. Dati sul distributore



Zfx GmbH  
Kopernikusstraße 15  
85221 Dachau  
Germania

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

I nostri prodotti sono soggetti ad un'evoluzione continua; per tale ragione ci riserviamo di apportare modifiche. La versione attuale delle istruzioni d'uso si trova sul nostro sito: [www.zfx-dental.com](http://www.zfx-dental.com)

#### Notifiche di incidenti / Reclami

Si prega di inviare [qm@zfx-dental.com](mailto:qm@zfx-dental.com)