

Инструкция по использованию: Nacera® Pearl



Техника безопасности

Пожалуйста, перед извлечением циркониевого блока из упаковки внимательно прочитайте инструкцию. Она включает важную информацию, необходимую для правильной работы с материалом и безопасности пациентов и пользователей. Заготовки из Nacera® Pearl изготавливаются и испытываются в соответствии с самыми высокими стандартами качества. Для поддержания качества, правила, описанные в инструкции, должны соблюдаться в течение всего процесса фрезерования. Это единственный способ обеспечить высокое качество продукции.

Осторожно

В процессе фрезерования блоков и термической обработки заготовок, выработка циркониевой пыли может привести к травме дыхательных путей, слизистой глаза и кожных покровов. Поэтому обработку нужно производить только в аспираторе и защитных очках и с исправным фильтром на маске.

Общее руководство по использованию

Заготовки из Nacera® Pearl поставляются в виде белых дисков и блоков в предварительно спеченном, свободном от примесей состоянии. Они имеют ограничения по силе и остаточной пористости, поэтому требуют особенно бережного отношения. Заготовки в заводской упаковке должны храниться в сухом месте при температуре от +10 °C до +50 °C. Они не должны подвергаться ударам или вибрации. Так же следует избегать загрязнений. Поэтому убедитесь, что Вы берете заготовки сухими, чистыми руками и они не контактируют с какой-либо жидкостью (например, вода, клей или чернила) ни при каких обстоятельствах.

Определение

Nacera® Pearl - стоматологический материал на основе диоксида циркония, предназначен для производства зубных протезов (одиночные коронки и мосты в полную анатомию). При изготовлении мостовидных протезов промежуточная часть между опорами не может превышать 2 единиц.

Противопоказания

- * Как и все полнокерамические реставрации, сделанные из диоксида циркония являются не пригодными в случаях бруксизма.
- * Если функционально не хватает места для припаровки под полнокерамическую реставрацию, необходимо выбрать альтернативу.

Рекомендации к припаровки

- * Необходимо создать четкий уступ шириной не менее 1,0мм
- * С окклюзионной поверхности/режущего края удалите 1,5мм-2,0мм тканей зуба
- * Угол припаровки 6° - 8°
- * При изготовлении мостовидных конструкций припаровку опорных элементов следует проводить таким образом, чтобы они были параллельны друг другу и не имели поднутрений.

Рекомендации к припаровки

- * Толщина стенок : стенка каркасов не должна быть менее 0,5 мм после термической синтеризации.
- * Геометрия конекторов имеет первостепенное значение для исключения переломов каркасов из диоксида циркония. Таким образом, поперечное сечение соединителей должно быть настолько большим, насколько это возможно. Для мостов оно должно быть не менее 9 мм².
- * В области боковых зубов, до 2 промежуточных звеньев допустимы между двумя столбами.
- * Во избежание сколов, моделировку каркасов следует проводить таким образом чтобы последующее нанесение керамической массы не было слишком массивным. (1-1,5)
- * Для изготовления зубных протезов из Nacera® Pearl, может быть использовано только то оборудование, приборы и инструменты, которые одобрены для обработки предварительно спеченных заготовок из диоксида циркония. В течение обработки, можно не использовать охлаждение жидкостью, либо сжатым воздухом.
- * Пожалуйста, обратите внимание на руководство пользователя по эксплуатации вашей фрезерной системы.
- * После окончания фрезерных работ необходимо проверить конструкции на наличие следующих дефектов.
 - Блестящие участки на поверхности
 - Изменение цвета
 - Отломанные кусочки материала
 - Трещины
- * Если какой-либо из дефектов обнаружен на отфрезерованной работе, дальнейшее использование этой заготовки не рекомендуется.
- * Для окрашивания отфрезерованных конструкций, подходят любые жидкие красители представленные на рынке. Четко следуйте инструкции производителя.

Инструкция по использованию: Nacera® Pearl



Термическая синтеризация

Во время термической синтеризации отфрезерованные конструкции достигают заявленных свойств. В процессе они усаживаются точно по указанному фактору. Важно! Термическую синтеризацию следует проводить в печах, одобренных для спекания предварительно спеченных заготовок из диоксида циркония

Программы термической синтеризации:

Шаг	Нач. темп. в °C	Кон. темп. в °C	Время удерж. в ч:мин	Ск. нагр./охл. в °C/мин	Ск. нагр./охл. в °C/ч
1	20	1550	3:10	8	480
2	1550	1550	2:00	0.00	0.00
3	1550	20	3:10	-8	-480

Глазурование готовых спеченных компонентов

Для того чтобы получить правильный оттенок цвета, очень важно, чтобы глазуровка производилась при максимальной температуре 950 °C с выдержкой 5 минут.

Дальнейшая обработка термически синтеризированных заготовок

Перед глазуровкой/раскраской полноанатомические коронки должны быть отшлифованы и отполированы. Термически синтеризированные каркасы/коронки не должны подвергаться какой-либо дополнительной механической обработке, если это возможно. Если обработка необходима, следует использовать инструменты с водяным охлаждением, алмазный инструмент в безупречном состоянии, так как в противном случае может быть повреждена структура материала.

Обнаружение сколов перед облицовкой

Перед облицовкой, каждая заготовка должна быть проверена на трещины, используя окрашивающую жидкость. Если синтерированная работа была сильно отшлифована, проведите процедуру дополнительного термического синтерирования по следующей программе: нагрев 8 °C в минуту максимальная температура 1055 °C, время выдержки 5 минут с последующим естественным охлаждением.

Облицовка

Для облицовки, используйте материалы, разрешенные для циркония в соответствии с инструкцией производителя, которая должна быть строго соблюдена. Если полноанатомические коронки и мосты используются без облицовки, окклюзионная поверхность должна быть отполирована с алмазной пастой и глазурирована.

Интеграция

Для установки готового протеза, используйте лишь вещества, которые утверждены для циркония. Пригодность используемого материала ответственность лечащего врача.

Физические свойства

Свойства	Единицы	Значения
Плотность (после спекания)	дж/м ³	> 6,04
Температурный коэффициент расширения (25-500 °C)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	10
Устойчивость к переломам	мПа м ^{1/2}	8
Предел прочности на изгиб	мПа	1500
Модуль Юнга	гПа	205
Твердость по Виккерсу	гПа	1300

Made in Germany



Legend

REF Article number

LOT Batch code

Instructions for use

Rx Only For experts only