

Colorear ArgenZ HT +

Para obtener los mejores resultados, use los líquidos de sombreado ArgenZ recomendados. ArgenZ HT + es compatible con todos los principales sistemas de coloración dental de circonio.

Sinterización ArgenZ HT +

Ciclo estándar

Escenario	Velocidad del programa / temperatura minuto
1	Rampa de calentamiento 7 ° C / minuto 900 ° C
2	Rampa de calentamiento 10 ° C / minuto 1500 ° C
3	Calor remojo 120 minutos 1500 ° C
4 4	Rampa de Enfriamiento 7 ° C / minuto 1000 ° C
5 5	Rampa de Enfriamiento 10 ° C / minuto 200 ° C

Gran ciclo de puente *

Escenario	Velocidad del programa / temperatura minuto
1	Rampa de calentamiento 4 ° C / minuto 1500 ° C
2	Calor remojo 120 minutos 1500 ° C
3	Rampa de Enfriamiento 4 ° C / minuto 200 ° C

NOTA: Las temperaturas de sinterización son recomendaciones. Si es necesario, realice un ciclo de sinterización de prueba y adapte los tiempos y / o temperaturas de sinterización según sea necesario.

Después del segmento de enfriamiento controlado, el marco puede enfriarse naturalmente.

* Los puentes / estructuras grandes deben dispararse en ciclos de puentes grandes a 4 grados / minuto.

ArgenZ HT +

Propiedades del material

Resistencia

Resistencia a la flexión por flexión - ArgenZ HT +

> Valor medio de 1250 MPa

Densidad

≥6.08g / cm³

Composición

ZrO₂, HfO₂, Y₂O₃ >99% en

Y₂O₃ 6,1-8,2% en peso

HfO₂ <5% en peso

Alabam a₂ O₃ <0.2% en peso

Tipo / clase Tipo II / Clase 5

ISO 6872: 2015

Coefficiente de expansión térmica

25-500 ° C = 10,3 μm / m- ° C

IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS - VISIÓN GENERAL DE EMERGENCIA

Forma Física Específica

Bloque sólido o losa

Olor, Color, Grado

Bloque inodoro blanco

Forma física general

Sólido

Salud inmediata, peligros físicos y ambientales

No se anticipan riesgos inmediatos para la salud, físicos o ambientales.

Contacto visual

Irritación ocular mecánica: los signos / síntomas pueden incluir dolor, enrojecimiento, lagrimeo y abrasión corneal.

Consulte la hoja MSDS completa que se proporciona con su pedido.

Contacto con la piel

Irritación mecánica de la piel: los signos / síntomas pueden incluir abrasión, enrojecimiento, dolor y picazón.

Inhalación

Durante la molienda, el raspado o el lijado, puede producirse la inhalación de partículas, lo que produce irritación del tracto respiratorio superior. Los signos / síntomas pueden incluir tos, estornudos, secreción nasal, dolor de cabeza, ronquera y dolor de nariz y garganta.

Ingestión

No se esperan efectos en la salud.

ArgenZ HT + Zirconia

Instrucciones de uso



CE 2797

Rx Only



The Argon Corporation
5855 Oberlin Drive San Diego, CA
92121-4718 EE. UU. MDSS,

L03405 • Rev. D 04/19

EC REP Schiffgraben 41 D-30174 Hannover,
Alemania

(800) 255-5524

argen.com

ArgenZ HT + (alto translúcido plus)

la zirconia dental se puede utilizar para la producción de restauraciones de contorno completo y subestructura.

Las siguientes instrucciones proporcionan pautas generales para el manejo, diseño, fresado, sinterización y ajuste del material ArgenZ y deben seguirse con mucho cuidado para evitar cualquier pérdida de estética, ajuste, durabilidad o calidad general.

Indicaciones para el uso

La zirconia ArgenZ HT + (alto translúcido plus) se puede utilizar para la producción de restauraciones completas de contornos y subestructuras hasta un arco completo.

Para uso en Canadá

Health Canada restringe los puentes de zirconia a seis unidades con un máximo de dos pónicos uno al lado del otro.

Manejo de ArgenZ HT +

Inspeccione cada envío en busca de daños y no use discos dañados para la producción de restauraciones dentales. Almacene ArgenZ en un ambiente fresco, seco y estable a la temperatura (entre 5 ° C y 50 ° C) en el embalaje original.

Ajuste de ArgenZ HT +

- Utilice únicamente fresas diseñadas específicamente para ajustar la zirconia. Siempre asegúrese de que la zirconia esté húmeda durante el proceso de molienda. Se recomienda una pieza de mano húmeda de alta velocidad a baja velocidad durante el proceso de ajuste para mantener el calor al mínimo.
- NO rectifique las ranuras basales y las conexiones de los dientes después de la sinterización.
- Si es posible, alise los bordes ásperos o afilados.

Soporte técnico de ArgenZ

Para más preguntas o soporte técnico, por favor contacte al personal de soporte técnico de Argen en (800) 255-5095

Diseñando ArgenZ HT +

El incumplimiento de estas pautas podría resultar en una restauración inadecuada o fallida.

OPCION DE DISEÑO GUÍA DE DISEÑO

Compensación de taladro La compensación de perforación debe activarse para todas las subestructuras fresado a partir de una estructura sólida.

Brecha de cemento La distancia donde el afrontamiento cruza el dado en el área de margen. Use esta configuración para controlar el ajuste del margen.

Brecha de cemento adicional La distancia entre los muros y el troquel. Utilizar esta configuración para controlar el ajuste interno.

Distancia al margen La distancia desde la línea exterior del margen hasta el inicio de la pared interior de la cofia.

Distancia lisa La distancia desde la línea de margen hasta el margen punto de compromiso Debe establecerse en 0,2 mm.

Radio de perforación El radio de perforación debe ser del tamaño de la fresa de extremo más pequeña. solía fresar el patrón.

Compensación de taladro La distancia desde la línea de margen hasta el área afectada por la compensación de perforación. Debe ser un mínimo de 0,6 mm.

Desplazamiento de línea de margen Grosor efectivo de la línea de margen y no debe ser inferior a 0,2 mm. Las líneas de margen más delgadas resultarán en una tasa de falla más alta.

Ángulo de compensación # 1 El ángulo de desplazamiento no debe ser inferior a 65 °

Compensación de extensión El desplazamiento de la extensión no debe ser inferior a 0,01 mm.

Espesor de pared Un espesor de pared nominal de 0,5 mm asegurará un Producto de calidad constante. La reducción de este valor podría provocar fracturas u orificios en el marco.

Conectores de puente Restauraciones anteriores recomendadas: 9 mm. mínimo. Restauraciones posteriores recomendadas: 9 mm. mínimo.

Fresado ArgenZ HT +

El material de zirconia pre-sinterizado (o "verde") tiene una tasa de contracción inherente asociada con cada lote de producción. Esta tasa de contracción, generalmente formateada como 1.XXXX, se puede encontrar en el lateral del disco real. Este número DEBE ingresarse en el software de preparación de fresado para garantizar la precisión de la restauración final.

Al fresar ArgenZ, siga siempre estas pautas generales:

- Consulte el manual del usuario del molino para evitar el apriete excesivo de los discos en el accesorio.
- Utilice únicamente fresas de punta afilada con revestimiento de diamante.
- No utilice ninguna restauración que tenga astillas y / o grietas. Retire las unidades del disco utilizando una pieza de mano con una fresa con recubrimiento de diamante.
- Alise las áreas de soporte con una rueda de pulido de goma de grano medio.
- Elimine el polvo de zirconia residual con un pincel artístico.
- Si se utiliza un molino húmedo, asegúrese de que toda la zirconia esté completamente seca antes de sombreado / sinterizar. Seque al aire durante al menos 30 minutos antes de sinterizar. La zirconia húmeda se romperá si se coloca en el horno de sinterización.