Sinterización ArgenZ ST Multicapa

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

NOTA: Los ciclos de sinterización se pueden ajustar en +/- 20c o +30 minutos de tiempo de retención adicional. Todos los hornos de sinterización pueden variar, el volumen de las unidades de Zirconia y el grosor y el tamaño de la unidad afectarán la temperatura de maduración interna requerida para procesar completamente el material. Por favor llame a Argen para obtener orientación.

Ajuste de ArgenZ ST Multicapa

- Utilice únicamente fresas diseñadas específicamente para ajustar la circonia. 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.

Colorear ArgenZ ST Multicapa

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

ArgenZ ST Multicapa

Propiedades del material

Resistencia

Resistencia a la flexión por flexión - ArgenZ ST Multicapa

> Valor medio de 850 MPa

Densidad

≥ 6.00 g / cm_3

Composición

ZrO_2, HfO_2, Y_2O_3	>pesa en
Y_2O_3	8,5 - 10% en peso
HfO_2	<5% en peso
$Alabama_2O_3$	<0.1% en peso
Fe_2O_3	<0.1% en peso

Tipo / clase — Tipo II / Clase 4

ISO 6872: 2015

Coeficiente 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 fisica 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.

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.

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

CE 2797 Rx Only

The Argen Corporation
5855 Oberlin Drive San Diego, CA 92121-4718 EE. UU. MDSS,
EC REP Schiffgraben 41 D-30174 Hannover, Alemania

L03500 • Ver. 1 19/10

ArgenZ ST Multicapa

Instrucciones de uso

(800) 255-5524

Hecho en los Estados Unidos. **argen.com**

ArgenZ ST Multicapa (súper translúcido) la circonia dental está indicada para la producción de restauraciones de contorno completo. Las siguientes instrucciones proporcionan pautas generales para el manejo, diseño, fresado, coloración, 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

Los espacios en blanco de múltiples capas ArgenZ ST están destinados a ser utilizados en la fabricación de incrustaciones, coronas, cofias y puentes fijos (hasta 3 unidades) utilizando diversos sistemas CAD / CAM.

Soporte técnico de ArgenZ

Para más preguntas o soporte técnico, por favor contacte

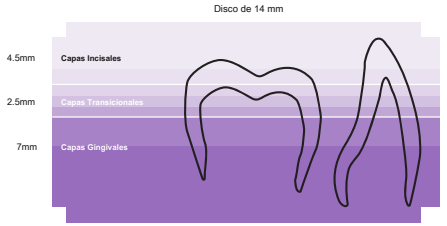
El personal de soporte técnico de Argen en (800) 255-5095

Manejo de ArgenZ ST Multicapa

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.

Selección de espesor de disco

Argen tiene 5 tamaños de zirconia multicapa para una máxima flexibilidad. 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm. Seleccionar la unidad de tamaño adecuado en relación con el tamaño del disco es importante para maximizar la estética. Una unidad no necesita llenar toda la altura de un disco, pero debe tener al menos 3/4 de la altura. Argen recomienda anidar en la altura media para maximizar la distribución de sombra. Mover la unidad hacia arriba o hacia abajo aumentará o disminuirá la intensidad del tono incisal y cervical. Todos los discos pueden alojar unidades y puentes de varios tamaños.



Diseño de ArgenZ ST Multicapa

El incumplimiento de estas pautas podría resultar en una restauración inadaptada 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 de margen.
Brecha de cemento adicional	La distancia entre los muros y el troquel. Utilizar esta configuración para controlar el ajuste interno.
Distancia al margen Línea	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 Compensar	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	El espesor 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 ST Multicapa

El material de circonia 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 de la fábrica para evitar el apriete excesivo de los discos en el accesorio.
- Utilice únicamente fresas de punta afilada con revestimiento
- 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 sombrear / 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.