Instruções e precauções para Ponte múltipla ou fixas extensas

Exigência:
- Pônticos conectados máximo de 2 elementos.
- Altura do dente deve ser maior que 8 mm.
- Sem cantilever.
- Certifique-se que não haja muita inclinação cervical/oclusal. Mantendo a peça no arco, dentro da linha de força.

Os casos que não atendem a nenhum dos requisitos acima não são indicados para usar ZirkOM 3D Multilayer.

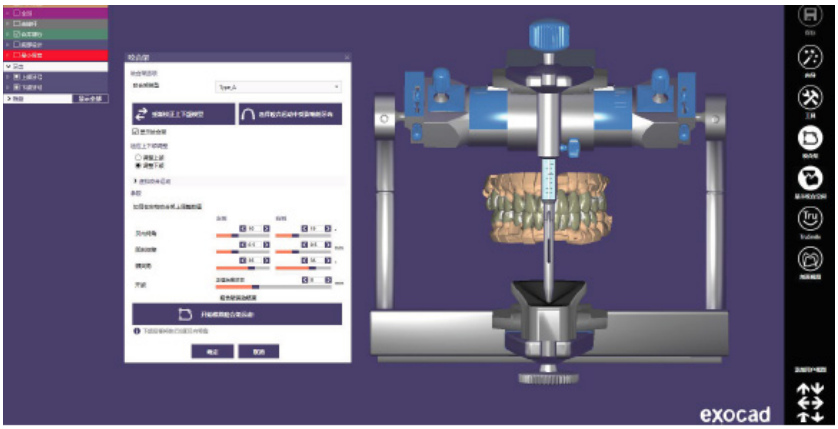
1. Planejamento :

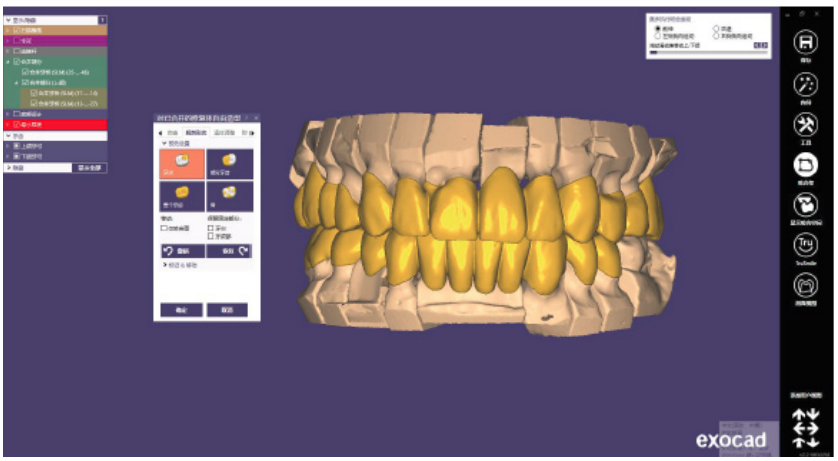
1.1 Usar máxima conexão entre duas coroas.

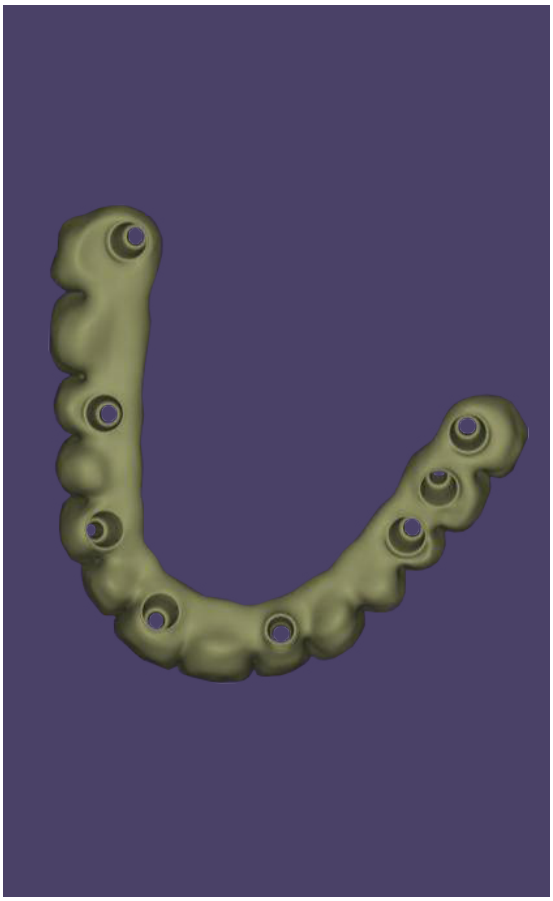
1.2 Ao planejar uma fixa com poucos pilares (um vão longo), a espessura dos dentes anteriores devem ser maior que 0,8 mm e dos dentes posteriores devem ser maior que 1,2 mm.

1.3 A área de conexão interdental dos dentes anteriores deve ser maior que 9mm e os posteriores maior que 12mm.

1.4 Protocolos: O mínimo de espessura ao redor dos Ti Base deve ser 2,5mm na parede. Deixar a região cervical da peça mais próxima da região cervical do bloco para utilizar a área de maior resistência.







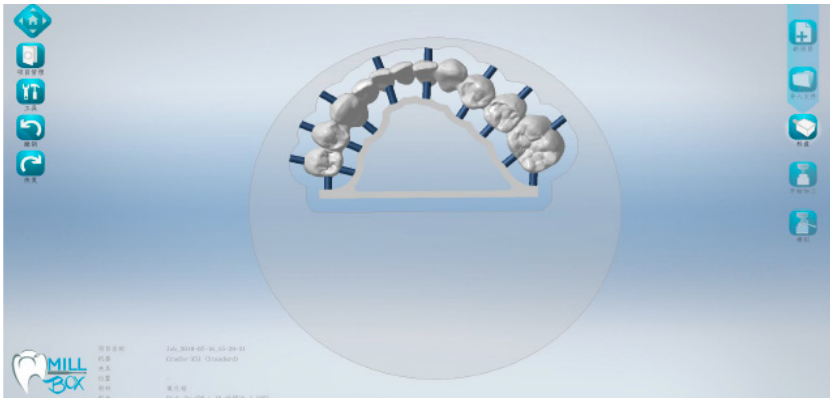
2. Posicionamento:

2.1 Selecione o bloco de Zircônia com a espessura adequada de acordo com a altura do dente. Para garantir os resultados de mudança gradual da cor e translucidez do dente, a distância entre a incisal e superfície do bloco devem ser de 1mm após o posicionamento. Se a distância for muito grande, não será possível alcançar resultados satisfatórios nos aspectos de cor, translucidez e resistência.

2.2 Observe o posicionamento da ZirkOM 3D Multilayer, a ponta da seta para cima e a direção da incisal.

2.3 A barra estabilizadora deve ser posicionada em fixas extensas para evitar deformação com a contração no momento da sinterização.

2.4 Distribua uniformemente a posição e número de conectores. O mesmo devem ser posicionados de forma mais paralela possível.



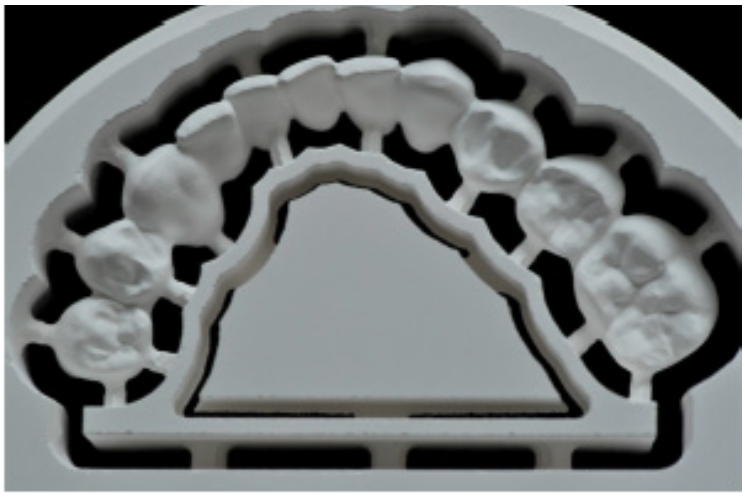
3. Fresagem:

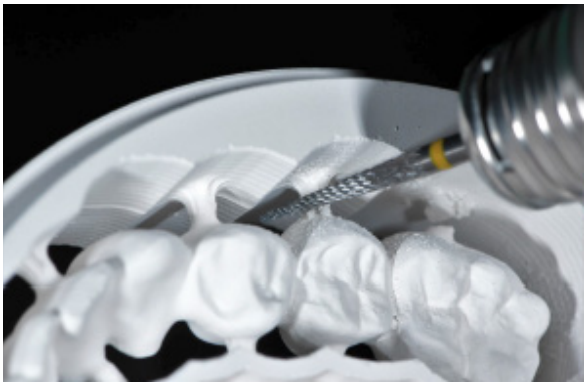
3.1 Recomenda-se o uso de fresadora com 5 eixos.

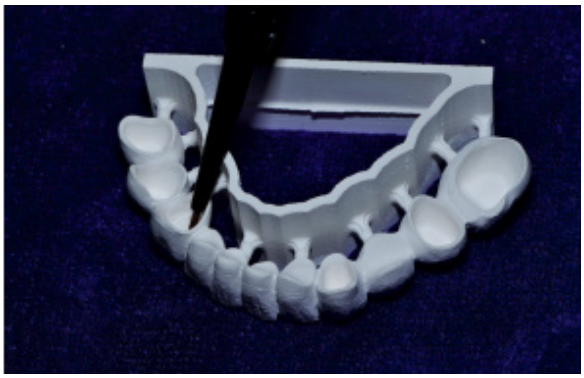
3.2 Verificar a qualidades das brocas antes de fresar.

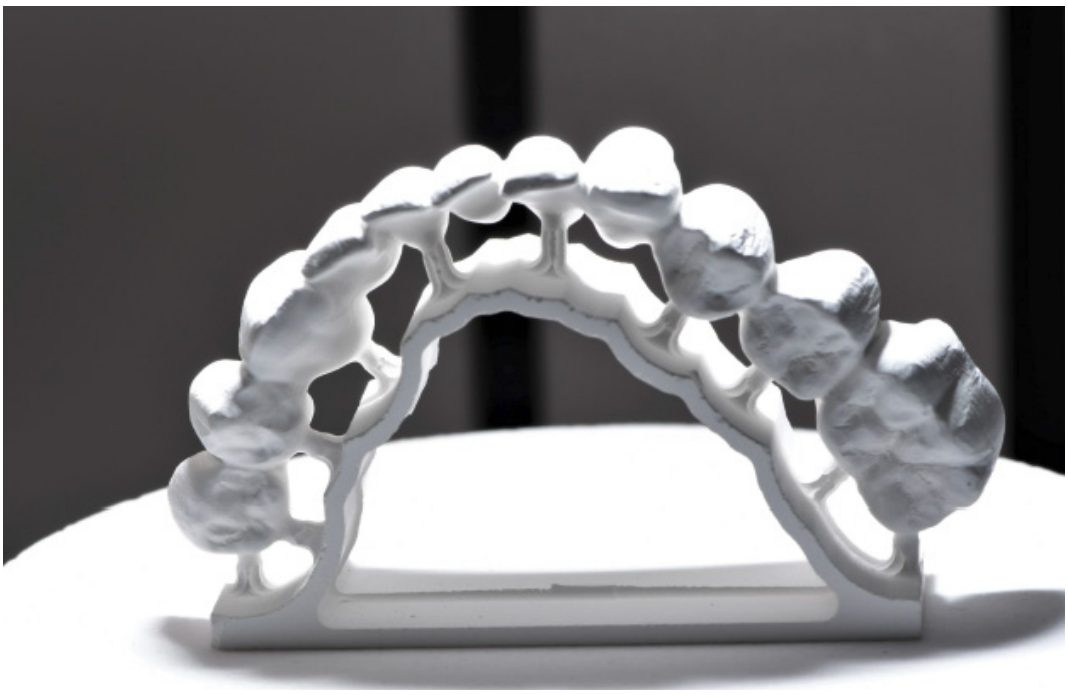
3.3 Verificar a estabilidade/calibragem da máquina fresadora.

3.4 Manuseie com cuidado o disco após a fresagem. Uma força muito forte pode causar fratura ou trinca na peça.









4. Sinterização:

4.1 Verificar o forno de sinterização para garantir que ele funcione de forma estável e sem nenhuma contaminação.

4.2 Defina a programação de acordo com as instruções ZirkOM 3D Multilayer de fixas extensas (programa de 15h para fixa extensa).

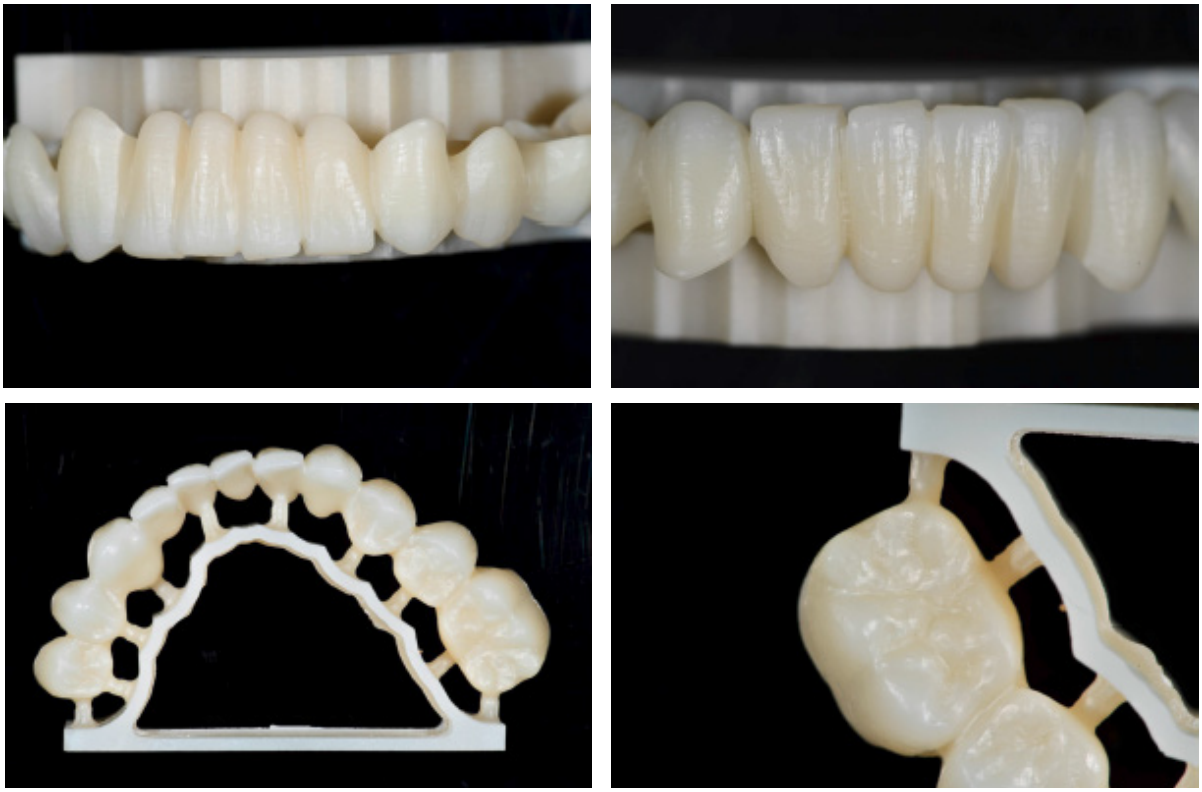
4.3 Sinterize a fixa utilizando a barra estabilizadora para garantir aquecimento por igual. O Bloco do meio deve ser removido com cuidado antes de sinterizar.

4.4 Após o termino da sinterização o forno deve começar a abrir com a temperatura abaixo de 300 graus. **Não utilizar ferramentas de metal diretamente na peça.** Deixar esfriar por completo naturalmente.

4.5 Evitar corrente de ar condicionado diretamente na peça. O resfriamento rápido provocará fraturas ou trincas.

ZIRKOM 3D						
Fixas acima de 7 elementos - 15h:	T1 (ºC)	Rampa 1	T2 (ºC)	Manutenção	Rampa 2	
	Ambiente 25°C	5°C/min.	900°C	20 min.	2°C/min.	
	T3 (ºC)	Manutenção	Resfriar	T4 (ºC)	Resfriar	Abertura
	1450°C	120min.	3°C/min.	900°C	7°C/min.	200°C

5. Acabamento e Polimento:



Depois de sinterizado

Usando o kit de acabamento e polimento para zircônia da EVE/Odontomega cód. 18-392.

5.1 A principal causa de ocorrer fratura ou trinca durante o acabamento e porque a expansão térmica não ocorre por igual na peça. Como a zircônia é um mau condutor de calor. O aquecimento local causa alto coeficiente de expansão e baixo coeficiente de expansão nas extremidades resultando em trincas e fraturas.

5.2 Não usar alta rotação no acabamento evitando superaquecimento ou estresse na peça.

5.3 Desgastar sempre aos poucos, sem provocar tensão e pressão.

5.4 Na individualização, sempre trabalhar em chanfro, nunca diretamente. Mantendo a peça resfriada com água.

Dicas: O resfriamento com água garantirá que a temperatura da zircônia não ultrapasse 60 graus. Aplique água com o dedo no local . Remova os condutores.

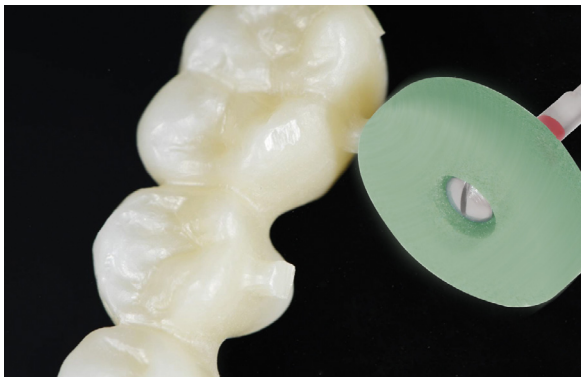
3D

(Multi resistência e Multi translucidez)

Corte dos conectores sem super aquecer

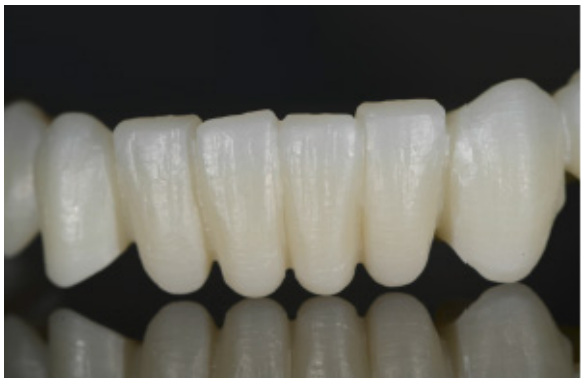
Conectores cortados

Resfriar com água



Pedras Diaturbo para remover o excesso

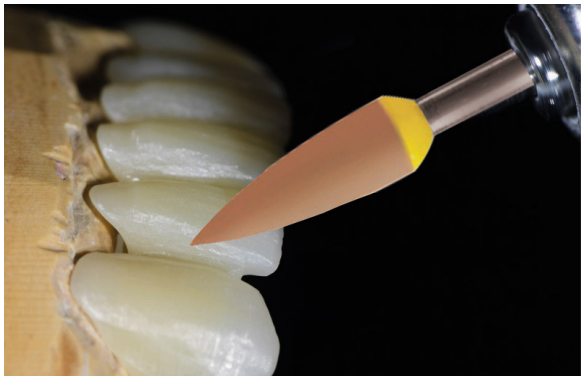
Após remoção dos conectores



Região anterior

Efeito depois de remover os conectores

Acabamento de superfície usando polidor H2Dg



Brilho de superfície com polidor H2DC

Polimento finalizado

6.Glaze

6.1 Defina o programa de queima de acordo com as instruções ZirkOM 3D Multilayer.

Temperatura inicial	Secagem	Taxa de aquecimento	Temperatura máxima	Tempo de manutenção	Temperatura final
500°C	4 min	30°C/min	840°C	2 min	300°C

Dicas: Se a fixa conter mais de 4 elementos, a temperatura de abertura deve ser menor de 300 graus.

Obs.: Parâmetros indicados com o uso do Glaze InSync.

Propriedades Zircônia ZirkOM 3D	
Resistência à fratura (MPA)	600 ⇄ 900
Translucidez	57 ⇄ 43%
Dureza Vickers	1250 HV10
Tenacidade à fratura	6,0 MPa.m$^{1/2}$
Módulo de Elasticidade (GPa)	200
CET (20.900ºC)(/ºC)	10,6x10^{-6}