

DISCO DE ZIRCÔNIA PARA SISTEMAS DENTÁRIOS CAD/CAM**Notas de segurança:**

Leia as instruções de uso cuidadosamente antes de tirar a peça em bruto (de dióxido de zircônio) da embalagem. Elas contêm informações importantes essenciais para assegurar o processamento correto e a segurança de pacientes e usuários. As peças em bruto SHOFU DISK ZR Lucent Supra são fabricadas e testadas de acordo com os mais elevados padrões de qualidade. Para garantir este nível de qualidade durante o processamento subsequente, os procedimentos a seguir descritos devem ser estritamente observados.

Notas gerais sobre o manuseio:

As peças em bruto fabricadas em SHOFU DISK ZR Lucent Supra são fornecidas em estado pré-sinterizado, calcinado branco. Elas têm uma estabilidade e resistência limitadas e uma porosidade residual. Por isso, elas devem ser manuseadas com cuidado e guardadas na embalagem original.

As peças não devem ser sujeitas a impactos ou vibrações. A contaminação deve ser absolutamente evitada.

As restaurações sempre devem ser manuseadas apenas com mãos ou luvas secas e limpas e nunca podem ser contaminadas com líquidos (como adesivos ou marcadores). Os líquidos refrigerantes reduzem a translucidez do material.

Armazenamento:

Evitar umidade e temperaturas altas. Manter afastado da luz solar direta. Este produto deve ser mantido fora do alcance de bebês e crianças, além de devidamente armazenado e gerenciado para que apenas os profissionais do setor dentário tenham contato com ele.

Indicação:

SHOFU DISK ZR Lucent Supra é um dióxido de zircônio 3Y-TZP e 5Y-PSZ usado para a fabricação de próteses dentárias fixas. O material é indicado para próteses envolvendo subestrutura parcialmente ou totalmente coberta para quatro ou mais unidades e subestrutura totalmente coberta para próteses envolvendo quatro ou mais unidades.

Contraindicações:

No caso de haver uma folga oclusal insuficiente e/ou parede vertical do preparo, fazendo com que o preparo seja contraíndico para uma restauração totalmente em cerâmica, é preciso escolher um material alternativo. Pontes inlay, implantes endo-ósseos e núcleos radiculares são outras contraíndicações.

Este produto é contraíndico para pacientes com um histórico médico de hipersensibilidade (por ex., irritação ou inflamação da pele) a este produto, com uma higiene oral insuficiente, bruxismo, dentina insuficiente e hipoplasia ou preparo inadequado do dente a coroar com uma restauração.

Aviso:

As reações cruzadas ou interações conhecidas deste dispositivo médico com outros produtos médicos ou material já presente no ambiente oral devem ser consideradas pelo dentista ao selecionar este produto.

Tipo/classe de cerâmica dentária:

Tipo II/classe 5 (EN ISO6872:2015)

Propriedades físicas:

Coefficiente de expansão térmica (25 - 500 °C): $10,5 \times 10^{-6} K^{-1}$

Precauções:


O processamento do material resulta na liberação de poeira, que pode causar irritação dos olhos, pele ou das vias respiratórias.

Manter a poeira do produto afastada dos olhos e evitar o contato com as mucosas. Lavar as mãos depois da utilização. Durante a utilização, não comer ou beber, não ingerir e não inalar partículas de poeira. Ao desgastar, usar aspiração local e uma máscara facial adequada. As fichas de dados de segurança (FDS) podem ser obtidas em <https://www.shofu.com>.

Efeitos adversos:

Não temos conhecimento de riscos ou efeitos adversos relacionados com o disco de zircônia SHOFU DISK ZR Lucent Supra. Se este produto médico for devidamente processado e usado, será altamente improvável a ocorrência de efeitos adversos. Contudo, ao usar zircônia, existe um potencial para reações do sistema imunológico (como as alergias) ou parestesia localizada (como um sabor irritante ou a irritação da mucosa oral). Se sentir algum efeito ou reação adversa, contate imediatamente o seu dentista ou médico.

Instruções de operação:**Cuidado:**

> O SHOFU DISK ZR Lucent Supra deve ser colocado no sentido da ponta da seta (lado de cima = lado oclusal ).

> Certifique-se de que os seguintes critérios são cumpridos para qualquer restauração.

Espessura

Área da seção transversal do conector

Região anterior	Coroa ou ponte	≥ 0,8 mm
	Faceta	≥ 0,4 mm
Região posterior	Coroa ou ponte	≥ 1,0 mm
	Inlay ou onlay	≥ 1,0 mm

Região anterior	≥ 12 mm ²
Região posterior	≥ 16 mm ²

> Não usar este produto para fabricar restaurações de ponte incluindo 3 ou mais pânticos de ligação.

> Ao formar porcelana numa estrutura, forme e molde individualmente.

> Fixar as restaurações fabricadas com este produto apenas com os cimentos adequados.

> Preparar uma margem de chanfro profundo ou uma margem de ombro arredondado. Arredondar os ângulos em canto da parte incisal e da margem para eliminar arestas afiadas. Além disso, deve ser assegurado um ângulo em plano axial de 5°-15°.

> Não processar este produto com aparelhos que não sejam unidades de design/fabricação assistidas por computador destinadas a ser instaladas em laboratórios dentários.


> Não aplicar um jato de partículas de alumina, pérolas de vidro ou outros materiais em uma peça de trabalho que não tenha sido sujeita a sinterização final.

> Não preparar fôssulas e fissuras de dentes molares ou ligações em ponto em cunhas extremamente afiadas.

> Durante o tratamento térmico antes calcinação de pré-pigmentação e no resfriamento após a calcinação de pigmentação, incluir uma fase de resfriamento de, pelo menos, cinco minutos.

> Não usar modelos de trabalho significativamente despigmentados.

> Recomendamos a fresagem a seco.

Fixar um disco de acordo com as instruções de operação do sistema CAD/CAM e introduzir o valor definido (ver .

Ligar o sistema para cortar e usinar o disco.

Durante o processamento não podem ser usados líquidos refrigerantes nem ar comprimido. Observar as instruções de uso da fresadora e os parâmetros do software CAD/CAM.

Separar cuidadosamente as peças fresadas acabadas das peças em bruto com ferramentas adequadas. A seguir, alisar as arestas que foram engrossadas pela máquina e retirar o suporte.

Inspeção visual:

Antes de continuar a processar as peças fresadas, eles devem ser inspecionados quanto aos seguintes defeitos:

- áreas brilhantes na superfície (indicando uma fresadora desgastada)

- descoloração

- lascamento de material (devido à estratégia de fresagem e à fresadora)

- fissuras

- as peças com defeito não podem continuar a ser processadas.

Sinterização final:

A sinterização pode ser feita em qualquer forno de sinterização dentária comum aprovado para a sinterização de restaurações de dióxido de zircônio. Como o dióxido de zircônio é conhecido por ser um mau condutor térmico, recomenda-se que as peças sejam aquecidas lentamente até a temperatura necessária (ver gráfico de sinterização) e que também sejam resfriadas lentamente.

Programa de sinterização recomendado:

Aumentar a temperatura de 5 a 10 °C/minuto a partir da temperatura ambiente até 1450 °C. 5 °C/minuto é recomendado para sinterização de 7- ou mais unidades para confecção de pontes. Manter a 1450 °C por 120 minutos, e resfriar posteriormente de 1450 °C até a temperatura ambiente, diminuindo a temperatura por 5-10 °C/minuto.

Sinterização:

	1450 °C	
	↗	↘
Taxa de aquecimento 5-10 °C/minuto	Tempo de espera 120 min	Taxa de resfriamento 5-10 °C/minuto

Continuação do processamento das restaurações com a sinterização final:

IMPORTANTE: as unidades sinterizadas só alcançam a cor final depois da calcinação para brilhar. Se possível, as unidades sinterizadas não devem ser fresadas à mão. Contudo, se isso for inevitável, só podem ser usadas ferramentas diamantadas refrigeradas a água, em perfeito estado. Idealmente, os pontos de união interdental não devem ser polidos. A princípio, o polimento basal destes pontos sempre deve ser evitado por motivos de estabilidade (limites de resistência predeterminados). Para os pivôs, as arestas afiadas devem ser evitadas e arredondadas, sempre que possível.

Durante a preparação de pivôs, evitar as seguintes configurações: ombro profundo, margem abrupta, bordas e arestas afiadas ou irregulares, pivô não cônico, reentrâncias, um entalhe guia, a formação de um furo de retenção e a formação de um ângulo de canto agudo.

Desgaste:

Para proteger os antagonistas (abrasão) e por motivos de engenharia de material, depois da prova na boca, os pontos e as superfícies de contato oclusal desgastados devem ser polidos com alto brilho e/ou calcinados para brilhar.

Não aplicar força excessiva ao desgastar (não aplicar uma carga excessiva ao desgastar restaurações sinterizadas).

Cimentação:

As superfícies interiores da restauração devem obter uma retenção mecânica através de jateamento com 29,0-43,5 psi (0,2-0,3 MPa) - tamanho de partículas de Al₂O₃ 50-100 µm. Antes de o cimento ser aplicado internamente, a superfície interior jateada deve ser limpa com álcool. De preferência, deve ser usada cimentação autoadesiva e adesiva, que esteja em conformidade com as mais recentes tecnologias dentárias.

Material: ZrO₂ 3Y-TZP e 5Y-PSZ

Formato: Ø 98 mm × 14/18/22 mm