

Nouveau depuis: 10.2021

CEREC Zirconia meso

Blocs céramiques à base d'oxyde de zirconium pour systèmes de CAO / FAO de Sirona

Instructions d'usinage : Fabrication de couronnes personnalisées directement vissées sur TiBase de Sirona

Français



Table des matières

1	Introduction	4
1.1	Chère cliente, cher client,.....	4
1.2	Coordonnées.....	4
1.3	Copyright.....	4
2	Indications générales	5
2.1	Certification	5
2.2	Structure du document.....	6
	2.2.1 Identification des niveaux de danger.....	6
	2.2.2 Mises en page et symboles utilisés.....	6
2.3	Documents également applicables	7
3	Etendue de la livraison.....	8
4	Matériau	9
5	Composition chimique.....	10
6	Caractéristiques techniques.....	11
7	Utilisation conforme, indications, contre-indications et restrictions d'usinage importantes	12
7.1	Utilisation conforme.....	12
7.2	Indications	12
7.3	Contre-indications	12
7.4	Restrictions d'usinage importantes	13
8	Fabriquer la restauration	14
8.1	Balayage, construction et meulage/fraisage	14
8.2	Remarques relatives à la construction	16
8.3	Retouches de la restauration meulée/fraisée.....	17
8.4	Séchage avant le frittage	17
8.5	Frittage.....	18
8.6	Indications supplémentaires après le frittage :.....	21
8.7	Retouches	21
8.8	Incrustation.....	22
8.9	Polissage.....	22
8.10	Peinture et caractérisation	22
9	Outils et matériaux recommandés	24

10	Collage de la couronne directement vissée sur la base en titane.....	25
11	Fermer le canal de la vis.....	26
12	Indications pour le dentiste	27
12.1	Stérilisation.....	27
12.2	Utilisation dans la bouche	27

1 Introduction

1.1 Chère cliente, cher client,

Nous vous remercions de l'achat du produit Dentsply Sirona CEREC Zirconia meso.

Les blocs CEREC Zirconia meso sont conçus pour la fabrication personnalisée de couronnes directement vissées et de couronnes partiellement réduites directement vissées qui sont collées sur une base en titane adaptée après meulage/fraisage et frittage.

Une manipulation inadéquate et une utilisation non conforme peuvent être à l'origine de risques et de dommages. Nous vous prions donc de lire la présente notice d'utilisation en entier et de l'observer scrupuleusement. Veuillez la conserver systématiquement à portée de main.

Afin d'éviter tout risque de dommages matériels et corporels, veuillez également tenir compte des consignes de sécurité indiquées dans ce document.

Tenez compte également des instructions d'utilisation du fabricant de la base en titane et du fabricant de l'implant.

Votre

équipe CEREC Consumables

1.2 Coordonnées

Centre de service Clientèle

Pour toute question technique, veuillez utiliser notre formulaire de contact disponible sur Internet à l'adresse :
<http://srvcontact.sirona.com>

Adresse du fabricant



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Allemagne

Tél. : +49 (0) 6251/16-0
Fax : +49 (0) 6251/16-2591
E-mail : contact@dentsplysirona.com
www.dentsplysirona.com

1.3 Copyright

© Sirona Dental Systems GmbH. Tous droits réservés.

2 Indications générales

Lisez le présent document en entier et observez-le scrupuleusement.
Gardez-le toujours à portée de main.

Langue de rédaction initiale de ce document : Allemand

2.1 Certification

Marquage CE



Le produit CEREC Zirconia meso est muni du marquage CE conformément aux prescriptions de la directive 93/42/CEE du 14 juin 1993 relative aux dispositifs médicaux.

Uniquement pour les Etats-Unis




USA: Rx only

ATTENTION : Selon la loi fédérale américaine, ce produit ne peut être vendu qu'à des médecins, des chirurgiens-dentistes et autres spécialistes habilités ou sur prescription de ces professionnels de la santé.

2.2 Structure du document

2.2.1 Identification des niveaux de danger

Pour éviter tout dommage corporel et matériel, observez les avertissements et consignes de sécurité figurant dans le présent document. Ces passages sont caractérisés par les mentions :

 DANGER
Danger imminent, entraînant de graves blessures corporelles ou même la mort.
 AVERTISSEMENT
Situation potentiellement dangereuse, pouvant entraîner de graves blessures corporelles ou même la mort.
 PRUDENCE
Situation potentiellement dangereuse, pouvant entraîner des blessures corporelles légères.
ATTENTION
Situation éventuellement nuisible pouvant entraîner un endommagement du produit ou d'un bien dans son entourage.
IMPORTANT
Indications relatives à l'utilisation et autres informations importantes.

Conseil : Informations visant à faciliter le travail.

2.2.2 Mises en page et symboles utilisés

Signification des mises en page et des symboles utilisés dans le présent document :

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Condition à remplir 1. Première étape à réaliser 2. Deuxième étape à réaliser ou > Tâche alternative ↔ Résultat > Étape individuelle à réaliser 	Vous invite à exécuter une tâche.
voir "Mises en page et symboles utilisés [-> 6]"	Indique une référence à un autre emplacement de texte et indique le numéro de page.
• Énumération	Indique une énumération.
"Instruction / option de menu"	Indique des instructions/options de menu ou une citation.

2.3 Documents également applicables

- Notices d'instruction des bases en titane et des implants
- Notices d'instruction des consommables utilisés pendant la mise en œuvre
- Manuel utilisateur du logiciel utilisé (par ex. CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW)
- Notices d'instruction du four de frittage utilisé (par ex. CEREC SpeedFire, inFireHTC et inFireHTC speed).

3 Etendue de la livraison

Les blocs CEREC Zirconia meso sont disponibles dans quatre couleurs classiques (A1, A2, A3 et A3.5) et dans deux tailles de connexion (S et L) en fonction de la base en titane :

CEREC Zirconia meso S

REF produit	Nom du produit
6623016	CEREC Zirconia meso S A1
6582428	CEREC Zirconia meso S A2
6582436	CEREC Zirconia meso S A3
6582444	CEREC Zirconia meso S A3.5

CEREC Zirconia meso L

REF produit	Nom du produit
6623024	CEREC Zirconia meso L A1
6582451	CEREC Zirconia meso L A2
6582469	CEREC Zirconia meso L A3
6582477	CEREC Zirconia meso L A3.5

Les blocs ont les mêmes dimensions, à savoir 24 mm x 23 mm x 21,5 mm (LxlxH).

4 Matériau

Les blocs CEREC Zirconia meso sont des blocs en céramique à base d'oxyde de zirconium translucide.

Les blocs sont fournis pré-frittés, puis ils sont usinés avec les systèmes de CAO/FAO de Sirona pour créer des restaurations individuelles surdimensionnées et ils sont enfin densifiés par frittage. Dans la dernière étape, les restaurations obtiennent leur taille et leur géométrie finales par un phénomène de retrait.

Les caractéristiques esthétiques de CEREC Zirconia meso permettent son utilisation pour la fabrication de couronnes entièrement anatomiques implanto-portées.

Les avantages de CEREC Zirconia meso sont :

- la résistance élevée,
- la résistance à la corrosion,
- la bonne biocompatibilité du produit,
- la translucidité,
- la coloration des blocs dans les couleurs classiques A1 - A3,5.

5 Composition chimique

CEREC Zirconia meso se compose d'oxyde de zirconium stabilisé par yttrium.

6 Caractéristiques techniques

Les indications suivantes s'appliquent à un matériau densifié par frittage dans un four de frittage CEREC SpeedFire, inFire HTC ou inFire HTC speed :

Densité :	$6.08 \pm 0.2 \text{ g cm}^{-3}$
Ténacité à la rupture K_{IC}	$7.1 \text{ MPa m}^{1/2}$
Coefficient de dilatation thermique (20 - 500 °C) :	$10.5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Résistance à la flexion :	> 900 MPa
Taille des grains	$\leq 0,4 \text{ }\mu\text{m}$
Solubilité chimique	< 25 $\mu\text{g/cm}^2$

Couleurs :

Les blocs sont disponibles dans quatre couleurs classiques :

- A1
- A2
- A3
- A3,5

7 Utilisation conforme, indications, contre-indications et restrictions d'usinage importantes

7.1 Utilisation conforme

Fabrication de restaurations dentaires individuelles en blocs CEREC Zirconia meso à l'aide des systèmes de CAO / FAO de Sirona.

Les blocs CEREC Zirconia meso sont conçus pour la fabrication personnalisée de couronnes directement vissées qui sont collées sur une base en titane adaptée après meulage/fraisage et frittage.

7.2 Indications

Indications dans les domaines de la médecine dentaire :

- **Couronne directement vissée** : une couronne entièrement anatomique fabriquée par un procédé de CAO/FAO pour le secteur antérieur et postérieur, qui dispose d'un perçage déjà existant dans le bloc. Cette couronne est collée sur une base en titane adaptée après meulage/fraisage et frittage puis fixée sur un implant dans la bouche du patient à l'aide d'une vis.
- **Couronne partiellement réduite directement vissée** : identique à la couronne directement vissée, avec toutefois une épaisseur de paroi réduite. La couronne partiellement réduite est recouverte avec une céramique de recouvrement. Le canal de la vis de fixation sur l'implant n'est pas obturé par la céramique de recouvrement.

Dans les deux variantes, le canal de la vis est obturé avec un composite dans la bouche du patient.

Frittage dans les fours inFire HTC speed et inFire HTC

Le frittage dans les fours inFire HTC speed et inFire HTC doit être réalisé avec les programmes Speed et Classic préprogrammés de inCoris TZI / ZI.

Frittage dans le four CEREC SpeedFire

Le frittage dans le four CEREC SpeedFire doit être réalisé avec les programmes pour CEREC Zirconia meso.

7.3 Contre-indications

Contre-indications dans les domaines de la médecine dentaire :

- Hygiène bucco-dentaire insuffisante
- Restaurations avec une correction d'angulation supérieure à 20° par rapport à l'axe de l'implant
- Restauration d'une seule dent avec élément en porte-à-faux
- Place insuffisante
- Restaurations dont la longueur présente un rapport supérieur à 1:1,25 comparée à la longueur de l'implant.

7.4 Restrictions d'usinage importantes

En cas de non-respect des indications suivantes, Dentsply Sirona ne peut pas garantir le succès du travail avec CEREC Zirconia meso :

- Pour une couronne directement vissée, la sortie du canal de la vis ne doit pas se trouver dans la zone de points de contact ni sur des surfaces de mastication. Si cela n'est pas possible, il convient de préférer une armature et une couronne séparée.
- Non-respect des indications du fabricant relatives aux bases en titane et aux implants.
- Pas d'éléments d'extension, c.-à-d. uniquement restauration de dent unitaire.

8 Fabriquer la restauration

8.1 Balayage, construction et meulage/fraisage

Vous trouverez des indications plus détaillées sur le processus de fabrication des restaurations dans les manuels utilisateur des produits logiciels suivants :

- CEREC SW
- CEREC Premium SW
- inLab SW

1. **Lors du travail sur le modèle** : Placez une base TiBase sur l'implant de laboratoire du modèle maître. Sur celle-ci, placez le scanbody jusqu'à ce qu'il applique sans interstice sur l'épaulement de l'implant. Le scanbody peut être scanné sans poudre/spray pour balayage.

En cas de travail intraoral : Placez un ScanPost directement sur l'implant. Sur celui-ci, placez le scanbody jusqu'à ce qu'il applique sans interstice sur l'épaulement de l'implant. Le scanbody peut être scanné sans poudre/spray pour balayage.

2. Enregistrez la situation avec un scanner, par ex. inEos Blue, inEos X5 ou une unité de prise d'empreinte.
3. Avec un des logiciels CEREC SW, CEREC Premium SW ou inLab SW, construisez la forme individuelle de la couronne directement vissée et usinez-la (meulage ou fraisage) à partir d'un bloc CEREC Zirconia meso (voir manuel utilisateur). Dans ce contexte, tenez compte des remarques suivantes relatives à la construction, au traitement ultérieur et au frittage de l'oxyde de zirconium.

IMPORTANT

Pendant le processus de conception de la restauration à l'aide d'un des logiciels susmentionnés, il convient d'utiliser la fonction d'ajustage manuelle afin d'obtenir un résultat optimal avec CEREC Zirconia meso. En cas d'utilisation de la fonction "Ajustage auto", les propositions de conception doivent faire l'objet d'un contrôle particulièrement attentif. Dans certains cas, l'épaisseur des contacts proximaux ne peut pas être affichée correctement.

Scannage du code DataMatrix

Si le bloc à usiner dispose d'un code DataMatrix compatible, il est possible d'utiliser le scanner de code DataMatrix intégré pour lire les informations relatives au bloc.

Lorsque l'interface tactile vous y invite, tenez la face du bloc portant le code DataMatrix à une distance de 1,5 mm devant le scanner de code DataMatrix jusqu'à ce que la réussite du scan soit confirmée sur l'interface tactile.

Si la tentative de scannage échoue ou si le bloc sélectionné n'est pas doté d'un code DataMatrix, vous pouvez saisir les informations relatives au bloc manuellement sur l'interface tactile ou sur le PC.

Usinage

CEREC Zirconia meso peut être usiné au moyen des machines et des modes d'usinage suivants :

Modes d'usinage pour le processus de fraisage et de meulage sur les machines de la famille de produits MC XL avec les logiciels de FAO inLab CAM SW et CEREC Premium CAM SW

Méthode de production	Usinage (humide, à sec)	Options de fabrication	
		Niveau détaillé (Faible, Élevé, Très élevé)	Mode d'usinage (Rapide, Normal, Souple)
Fraisage	Traitement humide, Traitement à sec	Faible, Élevé	Normal, Souple
Meulage	Traitement humide	Élevé	Normal

Modes d'usinage pour le processus de fraisage et de meulage sur les machines de la famille de produits MC XL avec les logiciels inLab SW et CEREC Premium SW

Méthode de production	Usinage (humide, à sec)	Options de fabrication (Rapide, Fin, Extra Fin)
Fraisage	Traitement humide, Traitement à sec	Fin
Meulage	Traitement humide	Fin

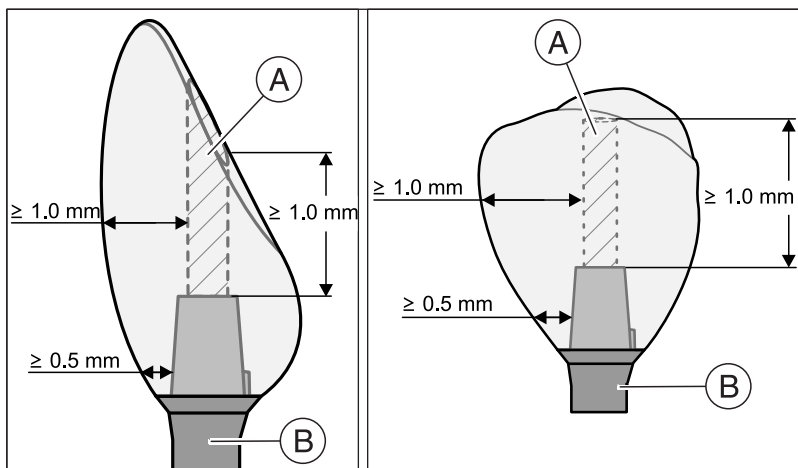
Modes d'usinage pour le processus de fraisage sur CEREC Primemill avec CEREC SW

Méthode de production	Usinage (humide, à sec)	Options de fabrication (Rapide, Fin, Extra Fin, Super Fast)
Fraisage	Traitement à sec	Fin, Extra Fin

Modes d'usinage pour le processus de fraisage sur CEREC Primemill avec le logiciel inLab CAM

Méthode de production	Usinage (humide, à sec)	Options de fabrication	
		Niveau détaillé (Faible, Élevé, Très élevé)	Mode d'usinage (Super Fast, Rapide, Normal, Souple)
Fraisage	Traitement à sec	Élevé, Très élevé	Normal

8.2 Remarques relatives à la construction



A	Canal de vissage
B	Base en titane

- Respectez une épaisseur de paroi circulaire autour du canal de la vis d'au moins 0,5 mm.
- Dans la mesure du possible, la sortie du canal de la vis ne doit pas se trouver dans la zone de points de contact avec l'antagoniste.
- Lorsque la couronne doit être réduite puis directement recouverte, veillez à ce que le canal de la vis ne soit pas rétréci. Le point de connexion avec la base adhésive et le canal de la vis ne doivent pas être modifiés.
- De manière générale, assurez-vous qu'aucun coin ni aucune arête n'est généré.
- L'épaisseur de paroi incisale/occlusale de la céramique au-dessus de la base en titane doit être d'au moins 1 mm.
- L'épaisseur de paroi circulaire au-dessus de la base en titane doit être d'au moins 1 mm.

8.3 Retouches de la restauration meulée/fraisée

Au terme du processus de meulage/fraisage et avant le frittage, il faut tronçonner la restauration avec une fraise au carbure (Dentsply Sirona recommande : HM489FC 023 de la Société Meissinger).

Afin d'éviter qu'il ne reste des résidus de meulage/fraisage dans les sillons, il est possible de passer rapidement la restauration à la vapeur ou de la nettoyer à l'eau en utilisant une brosse à dent souple.

Nous recommandons de dépoussiérer les restaurations fraisées à sec à l'aide d'un pinceau pour céramique ou à l'air comprimé.

Veiller à ne pas inhaler les poussières de meulage. Travaillez avec un système d'aspiration et portez un masque de protection.

Il n'est pas nécessaire d'éliminer séparément les résidus de bloc et le porte-bloc. Vous pouvez les éliminer avec les ordures ménagères. Ceci s'applique également aux restaurations trépanées.

8.4 Séchage avant le frittage

Un séchage n'est pas nécessaire dans le cas de restaurations usinées à sec (sans refroidissement par de l'eau).

Pour le four CEREC SpeedFire, le logiciel CEREC met à disposition un programme pour le séchage des restaurations

ATTENTION

Avant le frittage dans les fours inFire HTC ou inFire HTC speed, les restaurations qui ont été usinées avec un refroidissement à l'eau (fraisage/meulage humide) doivent être séchées 10 minutes à 150 °C (302 °F) dans une armoire de séchage. Une humidité résiduelle dans le matériau peut faire éclater la restauration.

ATTENTION

En cas de forte humidité de l'air

Dans un environnement présentant une forte humidité de l'air, les restaurations sont susceptibles d'absorber de l'humidité au terme du séchage. Il convient donc de fritter les restaurations au plus tard une heure après le séchage.

8.5 Frittage

Les restaurations en CEREC Zirconia meso doivent être frittées lorsqu'elles sont sèches.

Les fours de frittage Sirona inFire HTC, inFire HTC speed et CEREC SpeedFire offrent à cet effet des programmes avec fonction de séchage préliminaire.

En outre, les restaurations qui ont été usinées avec un refroidissement à l'eau (fraisage/meulage humide) doivent être séchées 10 minutes à 150 °C (302 °F) dans une armoire de séchage avant le frittage dans les fours inFire HTC et inFire HTC speed.

Le frittage doit être réalisé de préférence dans un four de frittage Sirona.

Pour le frittage dans le four inFire HTC / HTC speed, utilisez les programmes inCoris TZI / ZI pré-programmés.

Lors du frittage dans le four CEREC SpeedFire, le programme est sélectionné automatiquement par le logiciel CEREC. Observez les indications de la notice d'utilisation du four.

Le programme de frittage Classic pour le frittage de CEREC Zirconia meso correspond au programme de frittage pour inCoris TZI / ZI. Dentsply Sirona ne garantit pas le résultat de frittage en cas d'utilisation de fours autres que ceux mentionnés ici.

À défaut, le frittage peut être réalisé dans les fours à haute température compatibles VITA Zyrcomat ou Ivoclar Vivadent Sintramat. Utilisez pour cela le programme pour oxyde de zirconium suivant.

Programme de frittage pour fours d'autres marques

Vitesse de chauffage °C/min.	Température de maintien °C	Temps de maintien min
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

Dans tous les cas, il convient de respecter les indications détaillées figurant dans les manuels des fours considérés.

Frittage dans le four CEREC SpeedFire

Pour le frittage dans le four CEREC SpeedFire, placez les restaurations avec la face occlusale directement sur l'isolation supérieure de la porte.

ATTENTION

Maximale Tenir compte de la taille de la restauration

Tenez compte de la taille maximale Taille de la chambre de cuisson lors du chargement du four.

- Diamètre : 38 mm
- Hauteur : 20 mm

Si la restauration dépasse 20 mm (taille de bloc 22 mm), elle doit être placée sur la surface labiale lors du frittage.

Frittage dans le four inFire HTC ou inFire HTC speed

En cas d'utilisation d'un inFire HTC ou d'un inFire HTC speed, posez les restaurations dans le creuset de frittage avec la face occlusale sur les perles de frittage.

En cas de frittage simultané de plusieurs restaurations, ces dernières ne doivent ni toucher le bord du creuset, ni se toucher entre elles.

Remarques sur le frittage dans un four inFire HTC speed présentant un numéro de série compris entre 5000 et 5699

ATTENTION

Reprogrammation des courbes de chauffage

Suite à la modification d'un composant du four inFire HTC speed pour les numéros de série compris entre 5000 et 5699, il est possible que votre four présente une vitesse de chauffage plus élevée, en fonction du courant de secteur local. Veuillez programmer et utiliser les courbes de chauffage suivantes pour CEREC Zirconia meso ou utiliser le programme "classic" pour le frittage.

Pour le frittage rapide "speed" :

Sur l'un des emplacement de programme entre 20 et 26 :

	Vitesse de chauffe °C/min	Température de maintien °C	Temps de maintien min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

Pour le frittage rapide avec séchage préliminaire "speed + dry" :

Sur l'emplacement de programme 27 ou 28 :

	Vitesse de chauffe °C/min	Température de maintien °C	Temps de maintien min
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

Pour le frittage rapide "speed + air" :

Sur l'emplacement de programme 29 ou 30 :

	Vitesse de chauffe °C/min	Température de maintien °C	Temps de maintien min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

8.6 Indications supplémentaires après le frittage :

En cas de coloration jaune de restaurations CEREC Zirconia meso après le processus de frittage, procédez à un nettoyage du four à haute température en exécutant un cycle à vide. Respectez les indications relatives à la marche à suivre figurant dans les manuels des différents fours à haute température.

Ceci n'est pas nécessaire avec CEREC SpeedFire, du fait du concept de chauffage différent.

Retirez avec précaution les billes de frittage qui adhèrent.

Après le processus de frittage, laisser les restaurations fabriquées à partir de blocs CEREC Zirconia meso refroidir à température ambiante avant de procéder à la suite du traitement.

8.7 Retouches

L'état de surface des matériaux céramiques est décisif pour leur résistance à la flexion. Il est strictement déconseillé de retoucher par meulage des restaurations frittées, notamment dans la zone de connexion.

Les corrections au niveau de la restauration usinée doivent être réalisées dans la mesure du possible avant le frittage.

Lorsqu'une retouche est nécessaire à l'état fritté, utiliser un des outils suivants :

- turbine pour meulage à l'eau (env. 2,5 bar - 3 bar)
- polissoir caoutchouc (vitesse de rotation faible)
- pour les télescopes primaires, une fraise avec refroidissement à l'eau et pression de meulage réduite
- polissoir caoutchouc-diamant souple (Dentsply Sirona recommande : EVE DIASYN PLUS / DIACERA).

Respectez les indications du fabricant des outils.

Les restaurations frittées doivent aussi être polies avant le glaçage afin d'éviter une abrasion de l'antagoniste suite à l'éventuelle perte de glaçage.

CEREC Zirconia meso peut être poli avec les produits de polissage courants pour céramiques à base d'oxyde de zirconium (Dentsply Sirona recommande : EVE DIASYN PLUS / DIACERA). Un traitement thermique final (recuit de détente) n'est pas nécessaire.

ATTENTION

Tenir compte des informations relatives à l'utilisation

Le mordantage à l'acide fluorhydrique ne crée pas de rétentions de surface. Une silanisation n'est pas nécessaire.

Respectez les instructions d'utilisation du fabricant du matériau de fixation.

8.8 Incrustation

Les zones à incruster des couronnes réduites en CEREC Zirconia meso ne doivent pas être sablées ou retouchées. Le sablage peut provoquer une transformation de phase indésirable du dioxyde de zirconium.

Pour l'incrustation, ceci se traduit par des contraintes complexes dans la zone d'interface avec pour conséquence éventuelle des fêlures immédiates ou retardées après la pose de la restauration.

Lors de l'application de la céramique de recouvrement, assurez-vous que le canal de la vis ne soit pas rétréci. Le point de connexion avec la base adhésive et le canal de la vis ne doivent pas être modifiés.

Les couronnes réduites en CEREC Zirconia meso peuvent être recouvertes avec une céramique de recouvrement pour céramique à base d'oxyde de zirconium (Dentsply Sirona recommande : Cercon[®] Ceram Kiss de la Société Dentsply Sirona) .

Respectez impérativement les instructions d'usinage du fabricant.

8.9 Polissage

Les restaurations frittées doivent aussi être polies avant le glaçage afin d'éviter une abrasion de l'antagoniste suite à l'éventuelle perte de glaçage.

Les restaurations en CEREC Zirconia meso peuvent être polies avec des polissoirs caoutchouc (Dentsply Sirona recommande : EVE DIASYN PLUS / DIACERA) pour polissage d'oxyde de zirconium. Un traitement thermique final (recuit de détente) n'est pas nécessaire.

8.10 Peinture et caractérisation

Les restaurations en CEREC Zirconia meso peuvent être finalisées avec des peintures pour céramiques à base d'oxyde de zirconium. Celtra Universal Stain de Dentsply Sirona est un produit approprié. Respectez impérativement les instructions d'utilisation du produit concerné. Les restaurations en blocs CEREC Zirconia meso peuvent être finalisées avec des glaçures pour céramiques à base d'oxyde de zirconium. Une restauration ne peut être glacée qu'une seule fois ou une deuxième fois si des zones ont été omises la première fois. Celtra Universal Stain & Glaze de Dentsply Sirona est un produit approprié.

ATTENTION

Pas de glaçure sur la surface à coller ni sur le canal de la vis.

Il faut impérativement éviter tout contact de la glaçure avec la surface de la restauration à coller sur la base en titane ainsi que toute pénétration dans le canal de la vis, sous peine de nuire à l'ajustage.

Les instructions pas-à-pas suivantes décrivent un exemple de cuisson de glaçage pour le four CEREC SpeedFire.



1. Pour le glaçage des restaurations, utilisez systématiquement un support de produit de cuisson le plus fin possible, qui n'entre pas en contact avec les surfaces intérieures lors du glaçage. Utilisez le support de produit de cuisson "Glasur Support Single Unit" de Sirona.



2. Utilisez la pâte CEREC SpeedPaste de Sirona pour fixer la restauration sur le support de produit de cuisson et pour fermer le canal de la vis.



3. Enfoncez la pointe la plus fine, de forme effilée, dans le canal de la vis rempli de pâte CEREC SpeedPaste.



4. Étalez/modelez la pâte CEREC SpeedPaste de façon à ce que le canal de la vis soit fermé et que la surface de collage en regard de la base en titane soit recouverte, de sorte qu'aucune masse de glaçage ne puisse plus atteindre ces surfaces.

9 Outils et matériaux recommandés

- Pièce-à-main :
 - KaVo K11
- Outils de meulage pour le traitement ultérieur avec la turbine de meulage à l'eau/la pièce-à-main :
 - Fraise au carbure HM489FX 023 (Meissinger Germany)
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA, système de polissage diamant pour traitement de l'oxyde de zirconium
- Autres :
 - CEREC SpeedPaste (Sirona)
 - Glasur Support Single Unit (Sirona)
 - Celtra Universal Stain & Glaze (Dentsply Sirona)
 - Cercon Ceram Kiss (Dentsply Sirona)
 - Panavia F2.0 (Kuraray)
 - ceram.x duo (Dentsply Sirona)

10 Collage de la couronne directement vissée sur la base en titane

Avant le collage, vérifiez que la couronne peut être mise en place facilement sur la base en titane. Il ne doit y avoir aucun interstice entre la restauration et la surface d'adhésion de la base en titane.

PRUDENCE

Tenez compte des remarques du fabricant relatives à la manipulation de la base en titane.

Les surfaces de contact de la base en titane avec l'implant ne doivent pas être sablées, ni traitées !

Le diamètre de la base en titane ne doit pas être réduit, par exemple par meulage. Un raccourcissement de la base en titane n'est pas recommandé.

Les surfaces de la base en titane qui doit être collée à la céramique à base d'oxyde de zirconium doivent être sablées et nettoyées.

Les surfaces d'adhésion de la céramique à base d'oxyde de zirconium et de la base en titane doivent être dépoussiérées et dégraissées.

1. Sablez les surfaces d'adhésion de la céramique à base d'oxyde de zirconium et de la base en titane avec 50 µm d'oxyde d'aluminium à 2,0 bar maximum. (Le canal de vissage de la céramique à base d'oxyde de zirconium représente également une surface d'adhésion et doit être traité par sablage en conséquence.)
2. Nettoyez les surfaces d'adhésion avec de l'alcool ou à la vapeur. Pour faciliter la manipulation lors du collage, il est recommandé de visser la base en titane sur un implant de laboratoire ou sur un polissoir.
3. Recouvrez la tête à six pans creux de la vis pour pilier avec de la cire.

ATTENTION

Utilisez "PANAVIA™ F 2.0" (www.kuraray-dental.de) extra-oral comme adhésif pour réunir la base en titane et la céramique à base d'oxyde de zirconium.

4. Appliquez Alloy Primer (Sté Kuraray Noritake Dental Inc.) sur la surface d'adhésion de la base en titane conformément aux indications du fabricant.
5. Mélangez l'adhésif selon les indications du fabricant et appliquez-le sur la base en titane.
6. Appuyez à fond sur la céramique à base d'oxyde de zirconium. Assurez-vous que les sécurités de rotation et de position sont enclenchées.
7. Retirez immédiatement les gros excédents d'adhésif.
8. Pour finir de durcir l'adhésif, appliquez l'Airblocker ("Oxygard") sur l'élément céramique/titane et dans le canal de la vis.
9. Après le durcissement, retirez les excédents à l'aide d'un polissoir en caoutchouc.

11 Fermer le canal de la vis

1. Fermez le canal de la vis à l'aide d'un composite d'obturation en utilisant un adhésif dentaire compatible avec l'oxyde de zirconium, comme pour la confection d'une obturation dentaire classique. Respectez les instructions de traitement du fabricant (durée de durcissement de l'adhésif et du composite d'obturation et épaisseur de couche du composite d'obturation). Le composite ceram.x duo et l'adhésif dentaire Prime&Bond active de Dentsply Sirona sont des produits appropriés.
2. Après le durcissement du composite, polissez la surface en respectant les indications du fabricant du composite.

IMPORTANT

Pour les différentes variantes de couleur, utilisez les couleurs de composite suivantes :

- A1 – ceram.x duo D2
- A2 – ceram.x duo D2
- A3 – ceram.x duo D3
- A3.5 – ceram.x duo D4

12 Indications pour le dentiste

À la livraison, les bases en titane ne sont pas stériles.

Observez les instructions d'utilisation du fabricant de l'implant.

12.1 Stérilisation

Les piliers implantaires individuels et les vis correspondantes doivent être nettoyés et stérilisés avant la mise en place. Respecter en outre, les dispositions légales locales en vigueur ainsi que les prescriptions d'hygiène applicables aux cabinets dentaires.

Pour la stérilisation des piliers implantaires individuels, utilisez exclusivement les procédés de stérilisation mentionnés ci-dessous et validés. Respectez les paramètres de stérilisation.

La stérilisation à la vapeur est réalisable à l'aide du procédé à vide fractionné ou par gravitation.

Les paramètres de stérilisation suivants ont été validés :

- Temps de stérilisation : 5 minutes à 132 °C (270 °F)
- Temps de stérilisation : 15 minutes à 121 °C (250 °F)
- Temps de stérilisation : 3 minutes à 135 °C (275 °F)

La stérilisation à la vapeur doit uniquement être effectuée avec des appareils conformes aux normes EN 13060 ou EN 285.

Les procédés de stérilisation ont été validés selon EN ISO 17664 et ANSI/AAMI ST79:2010, A1:2010, A2:2011, A3:2012, A4:2013.

La responsabilité en ce qui concerne la stérilisation des piliers implantaires individualisés incombe à l'utilisateur. Il convient de veiller à ce que seuls des appareils et des matériaux adéquats ainsi que des procédés validés en fonction du produit soient utilisés aux fins de la stérilisation. Il convient de s'assurer que les procédés mis en œuvre sont validés. L'équipement et les appareils doivent faire l'objet d'un entretien conforme et d'une maintenance périodique.

Le technicien dentaire qui confectionne la base en titane TiBase et la couronne directement vissée doit avertir le praticien de la nécessité de stérilisation avant la mise en place dans la cavité buccale du patient !

12.2 Utilisation dans la bouche



AVERTISSEMENT

Risque d'inhalation de petites pièces

- > Positionnez le patient de manière à ce que le risque d'inhalation de petites pièces soit minimal.
- > Sécurisez toutes les composantes utilisées dans la bouche contre l'inhalation ou l'ingestion.

Pour le vissage avec l'implant, utilisez la vis pour pilier non utilisée fournie avec la base en titane TiBase et l'outil fourni par le fabricant de l'implant, en respectant les couples de serrage.

Sous réserve de modifications dues au progrès technique.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.06.03 10.2021

Sprache: französisch
Ä.-Nr.: 131 415

Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

No. de cde. **66 21 119 D3487**