

Nuovo a partire da: 10.2021



CEREC Zirconia meso

Blocchetti in ceramica di ossido di zirconio per sistemi CAD/CAM di Sirona

Istruzioni per la lavorazione: Produzione di corone personalizzate e avvitate direttamente su Sirona TiBase

Italiano



Indice per argomenti

1	Introduzione	4
1.1	Gentile Cliente,.....	4
1.2	Contatti.....	4
1.3	Copyright.....	4
2	Indicazioni generali	5
2.1	Certificazione	5
2.2	Struttura del documento.....	6
	2.2.1 Definizione dei diversi livelli di pericolo	6
	2.2.2 Formattazione e caratteri utilizzati.....	6
2.3	Altri documenti validi	7
3	Dotazione	8
4	Materiale	9
5	Composizione chimica	10
6	Dati tecnici.....	11
7	Uso previsto, indicazioni, controindicazioni e limitazioni d'uso importanti	12
7.1	Uso previsto	12
7.2	Indicazioni	12
7.3	Controindicazioni.....	12
7.4	Limitazioni d'uso importanti.....	13
8	Realizzazione del restauro.....	14
8.1	Scansione, costruzione e molaggio/fresatura	14
8.2	Indicazioni per la costruzione.....	16
8.3	Post-elaborazione del restauro molato/fresato	17
8.4	Asciugatura prima della sinterizzazione.....	17
8.5	Sinterizzazione.....	18
8.6	Ulteriori indicazioni da seguire al termine della sinterizzazione.....	20
8.7	Post-elaborazione	21
8.8	Rivestimento	22
8.9	Lucidatura	22
8.10	Pittura e smaltatura	22
9	Strumenti e materiali consigliati	24

10	Incollaggio della corona avvitata direttamente alla base in titanio	25
11	Chiudere il canale per la vite.....	26
12	Indicazioni per il dentista.....	27
12.1	Sterilizzazione	27
12.2	Applicazione nella bocca.....	27

1 Introduzione

1.1 Gentile Cliente,

La ringraziamo per l'acquisto di CEREC Zirconia meso prodotto da Dentsply Sirona.

I blocchetti CEREC Zirconia meso sono destinati alla realizzazione personalizzata di corone avvitate direttamente e parzialmente ridotte che, dopo il molaggio, la fresatura e la sinterizzazione, vengono incollate a un'apposita base in titanio.

L'uso non idoneo e non conforme alle indicazioni può causare pericoli e danni. La preghiamo quindi di leggere con attenzione e seguire scrupolosamente le presenti istruzioni d'uso, tenendole sempre a portata di mano.

Per evitare danni alle persone e alle attrezzature La invitiamo inoltre a rispettare le avvertenze di sicurezza contenute nel presente documento.

Attenersi anche alle istruzioni d'uso del produttore delle basi di incollaggio in titanio e del produttore dell'impianto.

Il

Team CEREC Consumables

1.2 Contatti

Servizio di Assistenza Clienti

In caso di questioni tecniche, il nostro modulo di contatto è disponibile al seguente indirizzo internet:
<http://srvcontact.sirona.com>

Indirizzo del produttore



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Deutschland

Tel.: +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. Tutti i diritti riservati.

2 Indicazioni generali

Leggere con attenzione e integralmente il presente documento ed osservarlo scrupolosamente. Tenerlo sempre a portata di mano.

Lingua originale di questo documento: Tedesco.

2.1 Certificazione

Marchatura CE



Il prodotto CEREC Zirconia meso reca il marchio CE in conformità con le disposizioni della direttiva 93/42/CEE del 14 giugno 1993 sui prodotti medicali.

Solo per gli USA

USA: Rx only

ATTENZIONE: In base alla legge federale degli USA, questo prodotto deve essere venduto solo a medici, dentisti o esperti autorizzati o su loro incarico.

2.2 Struttura del documento

2.2.1 Definizione dei diversi livelli di pericolo

Per evitare danni a persone e oggetti, rispettare le avvertenze e le istruzioni di sicurezza contenute nel presente documento. Esse sono contrassegnate con:

 PERICOLO
Pericolo imminente, che provoca gravi lesioni o la morte.
 AVVERTENZA
Situazione potenzialmente pericolosa, che potrebbe provocare gravi lesioni o la morte.
 ATTENZIONE
Situazione potenzialmente pericolosa, che potrebbe provocare lievi lesioni.
ATTENZIONE
Situazione potenzialmente dannosa, nella quale il prodotto o un oggetto nelle sue vicinanze potrebbero risultare danneggiati.
IMPORTANTE
Indicazioni per l'utilizzo e altre informazioni importanti.

Suggerimento: informazioni per la semplificazione del lavoro.

2.2.2 Formattazione e caratteri utilizzati

La formattazione e i caratteri utilizzati in questo documento hanno il seguente significato:

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Requisito 1. Primo passaggio 2. Secondo passaggio oppure > Utilizzo alternativo ↔ Risultato > Passaggio singolo 	Invita a eseguire un'azione.
Ved. "Formattazione e caratteri utilizzati [→ 6]"	Contrassegna un riferimento a un altro punto del testo e ne indica il numero di pagina.
• Elenco numerato	Contrassegna un elenco numerato.
"Comando / Voce di menu"	Contrassegna comandi / voci di menu oppure una citazione.

2.3 Altri documenti validi

- Istruzioni d'uso delle basi in titanio e degli impianti,
- Istruzioni d'uso dei materiali di consumo utilizzati durante l'applicazione,
- Manuale per l'utente del software utilizzato (per esempio, CEREC SW, CEREC Premium SW, inLab SW),
- Istruzioni d'uso del forno per la sinterizzazione utilizzato (per esempio, CEREC SpeedFire, inFireHTC e inFireHTC speed).

3 Dotazione

I blocchetti CEREC Zirconia meso sono disponibili in quattro diversi colori Classic (A1, A2, A3 e A3.5) e due diverse dimensioni di attacco (S e L) alla base in titanio:

CEREC Zirconia meso S

RIF prodotto	Nome prodotto
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

RIF prodotto	Nome prodotto
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

I blocchetti hanno dimensioni identiche, ovvero 24 mm x 23 mm x 21,5 mm (LxPxA).

4 Materiale

Con blocchetti in ceramica CEREC Zirconia meso si intendono blocchetti in ossido di zirconio traslucido.

I blocchetti vengono forniti parzialmente sinterizzati, quindi ingranditi con i sistemi CAD/CAM Sirona, lavorati per restauri personalizzati e poi densamente sinterizzati. Nell'ultima fase, il ridimensionamento dei restauri consente di dare loro dimensioni e geometria definitive.

Le caratteristiche estetiche di CEREC Zirconia meso ne consentono l'applicazione come corone completamente anatomiche, supportate dall'impianto.

I vantaggi di CEREC Zirconia meso sono:

- l'elevata robustezza,
- la resistenza alla corrosione,
- la buona compatibilità biologica del prodotto,
- la traslucidità,
- la possibilità di tingere i blocchetti nei colori classici A1 - A3,5 (analoghi a quelli dei denti).

5 Composizione chimica

CEREC Zirconia meso è composto da zirconio stabilizzato all'ittrio.

6 Dati tecnici

I seguenti valori sono validi per il materiale densamente sinterizzato in un forno per la sinterizzazione CEREC SpeedFire, inFire HTC oppure inFire HTC speed:

Densità:	$6.08 \pm 0.2 \text{ g cm}^{-3}$
Tenacità alla frattura K_{IC}	$7.1 \text{ MPa m}^{1/2}$
Coefficiente di dilatazione termica (20-500 °C):	$10.5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Resistenza alla flessione:	> 900 MPa
Granulometria	$\leq 0,4 \mu\text{m}$
Solubilità chimica	$< 25 \mu\text{g/cm}^2$

Colori:

I blocchetti sono disponibili in quattro diversi colori Classic:

- A1
- A2
- A3
- A3,5

7 Uso previsto, indicazioni, controindicazioni e limitazioni d'uso importanti

7.1 Uso previsto

Creazione di restauri dentali personalizzati a partire da blocchetti CEREC Zirconia meso con l'ausilio dei sistemi CAD/CAM Sirona.

I blocchetti CEREC Zirconia meso sono destinati alla realizzazione personalizzata di corone avvitate direttamente che, dopo il molaggio, la fresatura e la sinterizzazione, vengono incollate a un'apposita base in titanio.

7.2 Indicazioni

Indicazioni nelle aree parziali di odontoiatria:

- **Corona avvitata direttamente:** una corona completamente anatomica realizzata attraverso il processo CAD/CAM per l'area dei denti frontali e laterali, provvista di foro preesistente sul blocchetto. Tale corona, dopo il molaggio/la fresatura e la sinterizzazione, viene incollata a un'apposita base in titanio, per poi essere fissata all'impianto nella bocca del paziente tramite una vite.
- **Corona avvitata direttamente parzialmente ridotta:** simile a una corona avvitata direttamente, ma con spessore della parete ridotto. La corona parzialmente ridotta viene rivestita con una ceramica di rivestimento. Il canale per vite per il fissaggio sull'impianto non viene chiuso con la ceramica di rivestimento.

In entrambi i casi, il canale per vite viene sigillato tramite composto quando la corona è posizionata nella bocca del paziente.

Sinterizzazione con inFire HTC speed e con inFire HTC

Con inFire HTC speed e inFire HTC è necessario eseguire la sinterizzazione con i programmi preimpostati Speed e Classic di inCoris TZI / ZI.

Sinterizzazione con CEREC SpeedFire

Con CEREC SpeedFire è necessario eseguire la sinterizzazione con i programmi per CEREC Zirconia meso.

7.3 Controindicazioni

Controindicazioni nelle aree parziali di odontoiatria:

- in caso di igiene orale insufficiente
- in caso di restauri con correzione dell'angolazione maggiore di 20° rispetto all'asse dell'impianto
- in caso di restauri di dente singolo con elemento a sbalzo
- in caso di spazio disponibile insufficiente
- in caso di restauri la cui lunghezza in rapporto alla lunghezza dell'impianto sia maggiore di 1:1.25

7.4 Limitazioni d'uso importanti

Qualora non vengano rispettate le seguenti indicazioni, Dentsply Sirona non è in grado di garantire che CEREC Zirconia meso possa essere lavorato correttamente:

- in caso di corona avvitata direttamente, l'uscita del canale per vite non deve trovarsi sull'area dei punti di contatto né su superfici funzionali alla masticazione. Qualora questo non fosse possibile, si consiglia di utilizzare una struttura e una corona separata.
- in caso di mancato rispetto delle indicazioni del produttore relative alla lavorazione delle basi in titanio e degli impianti.
- in caso di assenza di elementi in estensione, ovvero soltanto per il trattamento di un dente singolo.

8 Realizzazione del restauro

8.1 Scansione, costruzione e molaggio/fresatura

Per indicazioni più precise relativamente al processo di realizzazione dei restauri, consultare i manuali per l'utente dei seguenti software:

- CEREC SW
- CEREC Premium SW
- inLab SW

1. **In caso di interventi sul modello:** applicare una base in titanio sull'impianto di laboratorio del modello master. Collocare su quest'ultima il corpo di scansione, fino a farlo aderire perfettamente alla spalla dell'impianto. Il corpo di scansione può essere sottoposto a scansione senza l'applicazione di polvere o Scan spray.
In caso di interventi intraorali: applicare ScanPost direttamente sull'impianto. Collocare il corpo di scansione su CEREC ScanPost, fino a farlo aderire perfettamente alla spalla dell'impianto. Il corpo di scansione può essere sottoposto a scansione senza l'applicazione di polvere o Scan spray.
2. Effettuare una ripresa della situazione utilizzando uno scanner, per esempio inEos Blue, inEos X5 o un'altra unità di ripresa.
3. Costruire con uno dei software CEREC SW, CEREC Premium SW o inLab SW la forma personalizzata della corona avvitata direttamente e molarla/fresarla su un blocchetto CEREC Zirconia meso (ved. Manuale per l'utente). Fare assolutamente attenzione alle indicazioni seguenti relative alla costruzione, rifinitura e sinterizzazione dell'ossido di zirconio.

IMPORTANTE

Durante il processo di creazione del restauro mediante uno dei software indicati sopra, per ottenere un risultato ottimale con CEREC Zirconia meso, utilizzare la funzione di modellamento manuale. In caso di utilizzo della funzione "Automodellamento", le proposte di design devono essere verificate con particolare cura. In alcuni casi, lo spessore dei contatti prossimali potrebbe non essere visualizzato correttamente.

Scansione del codice Data-Matrix

Se il blocchetto da elaborare dispone di un codice Data-Matrix compatibile, la webcam integrata può essere utilizzata per richiedere informazioni sul blocchetto.

Se l'interfaccia touch lo richiede, tenere il lato del blocchetto con il codice Data-Matrix a 1,5 mm dalla webcam fino a che l'interfaccia touch conferma l'avvenuta scansione.

Qualora la scansione non dovesse andare a buon fine o il blocchetto scelto non avesse un codice Data-Matrix, è possibile inserire le informazioni del blocchetto manualmente l'interfaccia touch o sul PC.

Lavorazione

CEREC Zirconia meso può essere elaborato con i seguenti macchinari e modalità di lavorazione:

Modalità di lavorazione per il processo di fresatura e molaggio sulle macchine della famiglia di prodotti MC XL con inLab CAM SW e CEREC Premium CAM SW

Metodo di produzione	Lavorazione (A umido, a secco)	Opzioni di produzione	
		Livello di dettaglio (Basso, Alto, Molto alto)	Modalità lavorazione (Veloce, Normale, Soft)
Fresatura	Lavorazione a umido, Lavorazione a secco	Basso, Alto	Normale, Soft
Molaggio	Lavorazione a umido	Alto	Normale

Modalità di lavorazione per il processo di fresatura e molaggio sulle macchine della famiglia di prodotti MC XL con CEREC SW e CEREC Premium SW

Metodo di produzione	Lavorazione (A umido, a secco)	Opzioni di fabbricazione (Veloce, Fine, Extrafine)
Fresatura	Lavorazione a umido, Lavorazione a secco	Fine
Molaggio	Lavorazione a umido	Fine

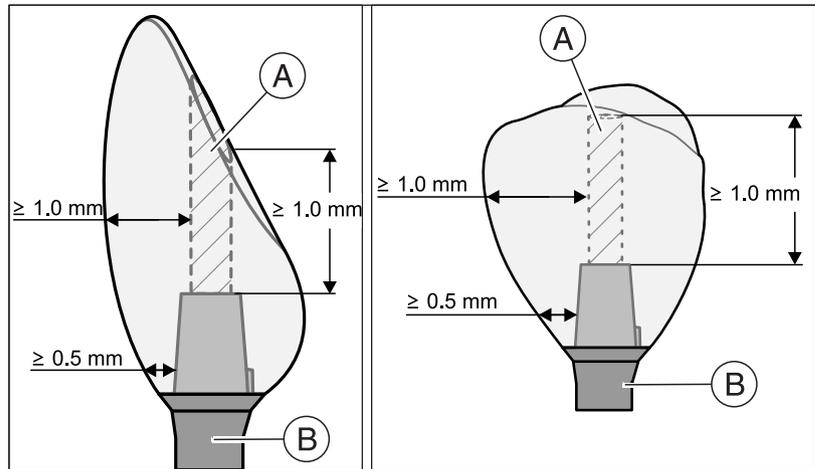
Frammento modalità di lavorazione per il processo di fresatura su CEREC Primemill con CEREC SW

Metodo di produzione	Lavorazione (A umido, a secco)	Opzioni di fabbricazione (Veloce, Fine, Extrafine, Super veloce)
Fresatura	Lavorazione a secco	Fine, Extrafine

Modalità di lavorazione per il processo di fresatura su CEREC Primemill con inLab CAM SW

Metodo di produzione	Lavorazione (A umido, a secco)	Opzioni di fabbricazione	
		Livello di dettaglio (Basso, Alto, Molto alto)	Modalità lavorazione (Super veloce, Veloce, Normale, Soft)
Fresatura	Lavorazione a secco	Alto, Molto alto	Normale

8.2 Indicazioni per la costruzione



A	Canale per la vite
B	Base in titanio

- Intorno al canale per la vite mantenere circolarmente uno spessore della parete circolare di almeno 0,5mm.
- Il punto di uscita del canale per la vite non deve trovarsi, ove possibile, nell'area dei punti di contatto con gli antagonisti.
- Se è necessario ridurre, e quindi rivestire direttamente la corona, fare attenzione che il canale per la vite non subisca restringimenti. I punti di attacco con la base di incollaggio e il canale per la vite non devono essere modificati.
- Prestare attenzione a evitare la formazione di spigoli e bordi acuminati.
- Lo spessore della parete incisale/occlusale della ceramica al di sopra della base in titanio deve essere di almeno 1 mm.
- Lo spessore della parete circolare al di sopra della base in titanio deve essere di almeno 1 mm.

8.3 Post-elaborazione del restauro molato/fresato

Al termine del processo di molaggio/fresatura e prima della sinterizzazione, i restauri devono essere separati con una fresa in metallo duro (Dentsply Sirona consiglia: HM489FC 023 di Meissinger).

Per evitare che nelle fessure rimangano dei residui di molaggio o fresatura è possibile effettuare una rapida pulizia del restauro con uno spruzzo di vapore oppure con acqua e uno spazzolino da denti morbido.

Per restauri fresati a secco si consiglia di eseguire un'operazione di spolveratura con un pennello per ceramica o mediante aria compressa.

Prestare attenzione a non inalare le polveri di molaggio. Lavorare con un impianto di aspirazione e indossare una mascherina protettiva.

I residui rimanenti dei blocchetti e il supporto blocchetto non devono essere smaltiti separatamente. Possono essere smaltiti insieme ai normali rifiuti domestici. Questo vale anche per i restauri trapanati.

8.4 Asciugatura prima della sinterizzazione

L'asciugatura non è necessaria per i restauri fresati a secco (senza raffreddamento ad acqua).

Per il forno CEREC SpeedFire il software CEREC dispone di un programma apposito per l'asciugatura dei restauri

ATTENZIONE

Prima della sinterizzazione con inFire HTC o inFire HTC speed, i restauri lavorati con raffreddamento ad acqua (fresatura/molaggio a umido) devono essere asciugati nell'essiccatoio ad armadio a 150 °C (302 °F) per 10 minuti. Eventuali residui di umidità possono causare la rottura dei restauri.

ATTENZIONE

Con umidità dell'aria elevata

In un ambiente con umidità dell'aria elevata, i restauri, una volta asciugati, possono assorbire l'umidità. Per questo motivo devono essere sinterizzati al più tardi un'ora dopo l'asciugatura.

8.5 Sinterizzazione

I restauri in CEREC Zirconia meso devono essere sinterizzati da asciutti.

I forni per la sinterizzazione di Sirona inFire HTC, inFire HTC speed e CEREC SpeedFire offrono un programma con funzione di pre-asciugatura.

Inoltre, i restauri lavorati con raffreddamento ad acqua (fresatura/molaggio a umido) devono essere pre-asciugati nell'essiccatoio ad armadio per una sinterizzazione nei forni inFire HTC e inFire HTC speed, 10 minuti prima a 150 °C (302 °F).

Il processo di sinterizzazione dovrebbe avvenire preferibilmente in un forno per la sinterizzazione Sirona.

Per la sinterizzazione con inFire HTC / HTC speed utilizzare i programmi preimpostati inCoris TZI / ZI.

Per la sinterizzazione con CEREC SpeedFire la selezione del programma avviene automaticamente mediante il software CEREC. Osservare le indicazioni contenute nelle Istruzioni d'uso del forno.

Il programma Classic per la sinterizzazione di CEREC Zirconia meso corrisponde a quello di inCoris TZI / ZI. Dentsply Sirona non può fornire alcuna garanzia in merito al risultato della sinterizzazione in forni non menzionati nel presente documento.

In alternativa, è possibile effettuare la sinterizzazione anche in forni ad alta temperatura compatibili, quali VITA Zyrcomat o Ivoclar Vivadent Sintramat. A tal fine utilizzare il seguente programma per ossido di zirconio.

Programma di sinterizzazione per forni non Sirona

Velocità di riscaldamento °C/min	Temperatura di mantenimento °C	Tempo di mantenimento min
25	800	0
15	1510	120
30	200	0

In ogni caso, osservare le indicazioni dettagliate fornite nei manuali dei forni utilizzati.

Sinterizzazione con CEREC SpeedFire

Per la sinterizzazione con il forno CEREC SpeedFire collocare i restauri direttamente sull'isolamento superiore dello sportello in direzione occlusale.

ATTENZIONE

Rispettare le dimensioni del restauro

Durante il caricamento del forno, rispettare le dimensioni massime della camera di combustione.

- Diametro: 38 mm
- altezza: 20 mm

Se il restauro supera i 20 mm (altezza del blocchetto di 22 mm), durante la sinterizzazione deve essere posizionato sulla superficie labiale.

Sinterizzazione con inFire HTC oppure inFire HTC speed

In caso di utilizzo di inFire HTC oppure inFire HTC speed collocare i restauri nel contenitore per la sinterizzazione con la superficie occlusale sulle perle per la sinterizzazione.

Se vengono sinterizzati più restauri contemporaneamente, questi non devono toccare il bordo del contenitore per sinterizzazione, né toccarsi fra loro.

Indicazioni relative alla sinterizzazione con inFire HTC speed con numero di serie compreso tra 5000 e 5699

ATTENZIONE

Riprogrammazione delle curve di riscaldamento

A seguito di una modifica apportata a un componente di inFire HTC speed con numero di serie compreso tra 5000 e 5699, a seconda della rete elettrica locale, è possibile che il forno presenti una velocità di riscaldamento elevata. Per CEREC Zirconia meso programmare le seguenti di curve di riscaldamento e utilizzare queste ultime o il programma "classic" per la sinterizzazione.

Per sinterizzazione rapida "speed":

Su uno dei canali da 20 a 26:

	Velocità di riscaldamento °C/min	Temperatura di mantenimento °C	Tempo di mantenimento min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	800	5

Per sinterizzazione rapida con pre-asciugatura "speed + dry":

Sul canale 27 o 28:

	Velocità di riscaldamento °C/min	Temperatura di mantenimento °C	Tempo di mantenimento min
S4	99	750	0
S3	50	1510	30
S2	99	800	5
S1	15	80	30

Per sinterizzazione rapida "speed+air":

Sul canale 29 o 30:

	Velocità di riscaldamento °C/min	Temperatura di mantenimento °C	Tempo di mantenimento min
S4	99	750	0
S3	99	1100	0
S2	50	1510	30
S1	99	500	0

8.6 Ulteriori indicazioni da seguire al termine della sinterizzazione

Se al termine della sinterizzazione i restauri di CEREC Zirconia meso presentano una colorazione giallastra, effettuare una pulizia del forno ad alta temperatura attraverso un ciclo a vuoto. A tale proposito, rispettare le procedure riportate nei manuali del forno in questione.

Con CEREC SpeedFire non è necessario, in quanto si basa su un sistema di riscaldamento distinto.

Le sfere per sinterizzazione rimaste attaccate devono essere rimosse con attenzione.

Dopo la sinterizzazione, i restauri prodotti con blocchetti CEREC Zirconia meso devono essere raffreddati a temperatura ambiente prima di essere sottoposti a ulteriore lavorazione.

8.7 Post-elaborazione

La qualità della superficie dei materiali ceramici è fondamentale per la loro resistenza alla flessione. Evitare in ogni caso la rifinitura di restauri sinterizzati con strumenti di molaggio, soprattutto nell'area del connettore.

È preferibile che le correzioni del restauro molato siano effettuate prima della sinterizzazione.

Qualora si rivelasse necessaria una rifinitura in stato sinterizzato, impiegare uno dei seguenti strumenti:

- turbina per rettifica a umido (ca. 2,5bar - 3bar),
- lucidatore in gomma (numero di giri minimo),
- in caso di telescopi principali, uno strumento di fresatura a raffreddamento ad acqua e a pressione di molaggio minima,
- lucidatore in gomma morbida e diamantato (Dentsply Sirona consiglia: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA).

Prestare attenzione alle indicazioni del produttore degli strumenti.

Prima della smaltatura, i restauri sinterizzati dovrebbero essere anche lucidati, per evitare un'abrasione dell'antagonista in seguito all'eventuale perdita di masse lucenti.

CEREC Zirconia meso può essere lucidato con tutti i comuni mezzi per lucidatura per blocchetti di ceramica di ossido di zirconio (Dentsply Sirona consiglia: EVE DIASYNT PLUS / DIACERA). Non è necessario alcun trattamento termico (cottura di distensione) successivo.

ATTENZIONE

Prestare attenzione alle informazioni per l'uso

Il trattamento con acido liquido determina la mancata conservazione della magnetizzazione della superficie. Non è necessaria alcuna silanizzazione.

Prestare attenzione alle informazioni per l'uso dei materiali di fissaggio del relativo produttore.

8.8 Rivestimento

Le superfici da rivestire delle corone ridotte in CEREC Zirconia meso non devono essere irradiate o rifinite. L'irradiazione può causare una trasformazione di fase indesiderata dell'ossido di zirconio.

L'effetto sul rivestimento è la formazione di tensioni complesse nelle superfici di confine, che possono provocare crepe - immediatamente o dopo l'impiego del restauro.

All'atto dell'applicazione della ceramica di rivestimento, prestare attenzione che il canale per la vite non risulti ristretto. I punti di attacco con la base di incollaggio e il canale per la vite non devono essere modificati.

Le corone ridotte in CEREC Zirconia meso possono essere rivestite con ceramiche di rivestimento in ossido di zirconio (Dentsply Sirona consiglia: Cercon® Ceram Kiss di Dentsply Sirona).

Seguire con attenzione le istruzioni per la lavorazione fornite dal produttore.

8.9 Lucidatura

Prima della smaltatura, i restauri sinterizzati dovrebbero essere anche lucidati, per evitare un'abrasione dell'antagonista in seguito all'eventuale perdita di masse lucenti.

I restauri in CEREC Zirconia meso possono essere lucidati con lucidatori in gomma (Dentsply Sirona consiglia: EVE DIASYNTH PLUS / DIACERA) per la lavorazione dell'ossido di zirconio. Non è necessario alcun trattamento termico (cottura di distensione) successivo.

8.10 Pittura e smaltatura

I restauri in CEREC Zirconia meso possono essere rifiniti con colori a tempera per le ceramiche in ossido di zirconio. A tale scopo è adatto il Celtra Universal Stain di Dentsply Sirona. Seguire con attenzione le istruzioni per la lavorazione del prodotto. I restauri realizzati a partire da blocchetti CEREC Zirconia meso possono essere rifiniti con smalti per le ceramiche in ossido di zirconio. Un restauro può essere smaltato solo una volta o due se la prima volta dei punti sono stati esclusi. A tale scopo è adatto il Celtra Universal Stain & Glaze di Dentsply Sirona.

ATTENZIONE

Evitare l'applicazione di smalto sulla superficie adesiva o nel canale per la vite

In nessun caso lo smalto deve entrare in contatto con la superficie adesiva del restauro della base in titanio o con il canale per la vite, poiché potrebbe comprometterne l'adattamento.

La seguente guida fornisce un esempio, punto per punto, di smaltatura del forno CEREC SpeedFire.



1. Per la smaltatura dei restauri utilizzare sempre un supporto di cottura il più sottile possibile che non entri in contatto con la superficie interna durante la smaltatura. Utilizzare il supporto di cottura "Supporto smalto - unità singola" di Sirona.



2. Per il fissaggio sul supporto di cottura e per la chiusura del canale per la vite, utilizzare CEREC SpeedPaste di Sirona.



3. Premere il pin più sottile, rastremato, all'interno del canale per la vite riempito di CEREC SpeedPaste.



4. Applicare/modellare la CEREC SpeedPaste in modo tale che il canale per la vite sia chiuso, che la superficie adesiva rivolta verso la TiBase sia coperta e che su queste superfici non possano più penetrare eventuali residui di massa dello smalto.

9 Strumenti e materiali consigliati

- Manipolo:
 - KaVo K11
- Strumenti di molaggio per la rifinitura con turbina per rettifica a umido/manipolo:
 - fresa in metallo duro HM489FX 023 (Meissinger Germany),
 - EVE DIASYNT PLUS / DIACERA, sistema di lucidatura diamantato per la lavorazione dell'ossido di zirconio.
- Altro:
 - CEREC SpeedPaste (Sirona),
 - Supporto smalto - unità singola (Sirona),
 - Celtra Universal Stain & Glaze (Dentsply Sirona),
 - Cercon Ceram Kiss (Dentsply Sirona),
 - Panavia F2.0 (Kuraray),
 - ceram.x duo (Dentsply Sirona).

10 Incollaggio della corona avvitata direttamente alla base in titanio

Prima dell'incollaggio verificare che la corona possa essere inserita facilmente sulla base in titanio. Tra il restauro e la superficie adesiva della base in titanio non deve essere riconoscibile alcun interstizio.

ATTENZIONE

Attenersi alle istruzioni del produttore durante l'utilizzo della base in titanio per l'incollaggio.

Le superfici di contatto della base in titanio con l'impianto non devono essere irradiate o lavorate in altro modo!

Il diametro della base in titanio non deve essere ridotto, ad esempio in seguito a molaggio. Si sconsiglia la riduzione della base in titanio.

Le superfici della base in titanio previste per l'incollaggio con la ceramica di ossido di zirconio devono essere irradiate e pulite.

Le superfici adesive della ceramica di ossido di zirconio e della base in titanio non devono presentare polvere o grasso.

1. Irradiare le superfici adesive della ceramica di ossido di zirconio e della base in titanio con 50 µm di ossido di alluminio e max. 2,0 bar. (Il canale per la vite della ceramica di ossido di zirconio rappresenta comunque una superficie adesiva e deve essere trattata di conseguenza con tecnica a sabbatura.)
2. Pulire le superfici adesive con alcol o vapore. Per un utilizzo più semplice durante l'incollaggio, si consigliano l'avvitamento della base in titanio in un impianto di laboratorio o un ausilio per la lucidatura.
3. Coprire l'esagono incassato della vite pilastro con la cera.

ATTENZIONE

Come adesivo per l'incollaggio della base in titanio con la ceramica di ossido di zirconio utilizzare, in applicazione extraorale, "PANAVIA™ F 2.0" (www.kuraray-dental.de).

4. Applicare Alloy Primer (prodotto da Kuraray Noritake Dental Inc.) sulla superficie adesiva di TiBase seguendo le indicazioni del produttore.
5. Miscelare l'adesivo secondo le indicazioni del produttore e applicarlo sulla base in titanio.
6. Inserire la ceramica di ossido di zirconio personalizzata fino ad inserirla in sede. Prestare attenzione affinché il dispositivo anti-torsione e di posizionamento scatti in posizione.
7. Rimuovere immediatamente i residui grossolani di collante.
8. Per l'indurimento definitivo dell'adesivo applicare l'airblocker ("Oxygard") sul punto di transizione ceramica/titanio e nel camino della vite.
9. Dopo l'indurimento rimuovere i residui in eccesso utilizzando un lucidatore in gomma.

11 Chiudere il canale per la vite

1. Chiudere il canale per la vite con un composto di riempimento utilizzando un adesivo dentale compatibile con l'ossido di zirconio, analogamente a quando si esegue un'otturazione occlusale tradizionale. Prestare attenzione alle istruzioni per la lavorazione (tempi di indurimento dell'adesivo e del composto di riempimento e spessori degli strati del composto di riempimento) fornite dal produttore. A tale scopo si addicono il composto ceram.x duo e l'adesivo dentale Prime&Bond active di Dentsply Sirona.
2. A seguito dell'indurimento del composto, lucidare la superficie prestando attenzione alle indicazioni fornite dal produttore del composto.

IMPORTANTE

Per le diverse varianti di colore, utilizzare i seguenti colori del composto:

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

12 Indicazioni per il dentista

Le basi in titanio vengono fornite in stato non sterile.

Rispettare le istruzioni d'uso del produttore dell'impianto.

12.1 Sterilizzazione

I pilastri personalizzati e le viti dei pilastri devono essere puliti e sterilizzati prima dell'applicazione. Inoltre è necessario rispettare le locali disposizioni di legge e le prescrizioni in materia di igiene previste per un ambulatorio odontoiatrico.

Per la sterilizzazione dei pilastri personalizzati utilizzare solo le procedure validate, riportate di seguito. Rispettare i parametri di sterilizzazione.

La sterilizzazione a vapore può avvenire con la procedura a vuoto frazionato o gravitazionale.

I seguenti parametri di sterilizzazione sono stati validati:

- durata della sterilizzazione: 5 minuti a 132 °C (270 °F)
- durata della sterilizzazione: 15 minuti a 121 °C (250 °F)
- durata della sterilizzazione: 3 minuti a 135 °C (275 °F)

La sterilizzazione a vapore può essere effettuata solo con dispositivi conformi alle norme EN 13060 o EN 285.

Le procedure di sterilizzazione sono state validate in base a EN ISO 17664 e ANSI/AAMI ST79:2010, A1:2010, A2:2011, A3:2012, A4:2013.

La responsabilità per la condizione di sterilità dei pilastri personalizzati è dell'operatore, che deve preoccuparsi di utilizzare per la sterilizzazione solo dispositivi e materiali adeguati, nonché metodi validati specificamente per il prodotto da sterilizzare. È necessario garantire che le procedure impiegate siano validate. L'attrezzatura e i dispositivi devono essere conservati in uno stato perfettamente funzionale e sottoposti a regolare manutenzione.

L'addetto alla lavorazione (odontotecnico) della TiBase e della corona avvitata direttamente deve informare il responsabile del trattamento della necessità di sterilizzazione prima dell'uso nella cavità orale del paziente.

12.2 Applicazione nella bocca

AVVERTENZA

Pericolo di inalazione di parti di piccole dimensioni

- > Posizionare il paziente in modo tale che il pericolo di inalazione di parti di piccole dimensioni sia ridotto al minimo.
- > Assicurare tutti i componenti intraorali impiegati contro l'inalazione e l'ingestione.

Per l'avvitamento all'impianto, impiegare la vite pilastro inutilizzata, in dotazione con TiBase, e la strumentazione messa a disposizione dal produttore dell'impianto rispettando le coppie di serraggio.

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3487.201.18.06.11 10.2021

Sprache: italienisch
Ä.-Nr.: 131 415

Printed in Germany
Stampato in Germania

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

Nr. d'ordine **66 21 143 D3487**