

# sagemax

Упутство за употребу

NEXZr.S

NEXZr.T

NEXZr.<sup>+</sup>

NEXZr.<sup>+</sup>MULTI

## Садржај

<b>Својства материјала</b>	<b>3</b>
<b>Технички подаци</b>	<b>3</b>
<b>Безбедносни лист (SDS)</b>	<b>4</b>
<b>Гаранција/чување</b>	<b>4</b>
<b>Примена/израда и фрезавање</b>	<b>5</b>
<b>Инфилтрација</b>	<b>5</b>
<b>Препоруке за синтеровање</b>	<b>6</b>
<b>Пескирење/накнадна обрада</b>	<b>7</b>
<b>Фасетирање/бојење и глазирање</b>	<b>7</b>
<b>Цементирање</b>	<b>8</b>

## Својства материјала

NexxZr® дискови су направљени од цирконијум оксида (Y-TZP ZrO<sub>2</sub>) за денталне примене.

Овај материјал је посебно направљен за израду трајних зубних протеза.

Примене обухватају: антериорне, постериорне крунице и мостове, конусне телескопске капице.

Након одређеног завршног синтеровања, све надокнаде израђене од Sagetax NexxZr цирконијума испуњавају захтеве стандарда EN ISO 6872.

## Технички подаци

### Састав

Материјал/производ	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +	NexxZr + Multi
цирконијум оксид ZrO <sub>2</sub>	≥ 89%	≥ 89%	≥ 85%	≥ 86%
итријев оксид Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	4 – 6%	4 – 6%	7 – 9%	6,5 – 8%
Хафнијум оксид HfO <sub>2</sub>	≤ 5%	≤ 5%	≤ 5%	≤ 5%
Алуминијум оксид Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	< 1%	< 1%	< 1%	< 1%
Хемијска растворљивост [μg/cm <sup>2</sup> ]	< 100	< 100	< 100	< 100

### Својства

Материјал/производ	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +		NexxZr + Multi
Линеарно топлотно ширење / CTE [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ]	10,1 ≤ CTE* ≤ 11,1 (*oncer 25 – 500°C)	10,1 ≤ CTE* ≤ 11,1 (*oncer 25 – 500°C)	9,6 ≤ CTE* ≤ 10,6 (*oncer 25 – 500°C)		9,9 ≤ CTE* ≤ 10,9 (*oncer 25 – 500°C)
Биаксијална флексурална снага [MPa] <sup>1</sup>	1370	1270	бело	нијансирано	880
			1000	880	
Отпорност на лом [MPa*m <sup>1/2</sup> ] <sup>1</sup>	≥ 5	≥ 5	≥ 3,5		≥ 3,5
Транслуценција [1-CR]*100	30%	42% <sup>2</sup>	46% <sup>2</sup>		46%
Тип/класа	Тип II / класа 5	Тип II / класа 5	бело	нијансирано	Тип II / класа 4
			Тип II / класа 5	Тип II / класа 4	

<sup>1</sup> типичне вредности према EN ISO 6872 (полирани узорак)

<sup>2</sup> Претходно нијансирани дискови показују мање вредности

# Безбедносни лист (SDS)

## Опасни састојци

Цирконијум (цирконијум оксид)	CAS број	1314-23-4
	Процент	91 – 96%
	ACGIH TLV	5 (T)
	OSHA PEL	5 (T)
	Јединице	mg/m <sup>3</sup>
Итријум (итријев оксид)	CAS број	1314-36-9
	Процент	4 – 9%
	ACGIH TLV	5 (T)
	OSHA PEL	5 (T)
	Јединице	mg/m <sup>3</sup>

## Подаци о опасностима по здравље

Путеви изложености:

X Контакт са кожом	N/A Упијање коже	X Контакт са очима
X Акутно удисање	X Хронично удисање	X Гутање

## Хитне мере и мере прве помоћи

### – Удисање

Ако се развију симптоми захваћености плућа (кашаљ, звиждање, краткоћа даха итд.) удаљите се из области изложености и потражите медицинску помоћ.

### – Контакт са кожом/очима

Ако се појави иритација, исперите великом количином воде. Ако иритација не престаје, потражите медицинску помоћ.

### – Гутање

Ако прогутате знатну количину, попијте велику количину воде. Изазовите повраћање и потражите медицинску помоћ.

## Гаранција/чување

### Гаранција

- Техничке информације и препоруке за коришћење у усменом или писменом облику или облику практичног тренинга представљају смернице за употребу.
- Пећи за синтеровање се разликују по перформансама. Изузетно је важно да редовно калибришете пећи како бисте остварили најбоље резултате. Придржавајте се произвођачевих препоручених упутстава за калибрацију.
- Наши производи су део непрестаног процеса развоја и унапређивања. Обавестићемо вас о свим променама.
- Циљ нам је да пружимо производе најбољег квалитета. Када примите производ, проверите пре фрезовања да ли на њему има видљивих оштећења.
- Не уважавамо рекламације након делимичног фрезовања дискова и блокова.

### Чување

Чувајте све NеххZг цирконе у оригиналном паковању у сувом окружењу на нормалној собној температури.

## Примена/израда и фрезовање

### Индикације за употребу

Индикација \ Материјал	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +	
Једночлане рестаурације (антериорне/постериорне)	✓	✓	✓	
3-члани мостови (антериорни/постериорни)	✓	✓	✓	
Вишечлани мостови (антериорни/постериорни)	✓	✓	бело	нијансирано/ Multi
			✓	–

- Само за употребу на канадском тржишту: Мост треба ограничити на 6 чланова са максимално 2 вештачка зуба.

### Контраиндикације

- Недовољна редукација структуре зуба.
- Недовољна структура зуба за одговарајућу адхезију и распоред силе.
- Неадекватна орална хигијена.
- Недовољно интерпроксималног простора за одговарајући број спојница у мостовима.
- Познате алергије.
- Познате некомпатибилности за саставом производа.

### Израда и фрезовање

- Придржавајте се упутстава за CAD/CAM софтвер приликом скенирања и израде рестаурација.
- Да бисте постигли најбоље резултате, морате да калибришете системе за фрезовање. Нису сви системи исти, те резултати могу бити лоши ако се не придржавате минималне дебљине.
- Приликом израде мостова увек направите помоћне потпоре како бисте спречили увртање приликом синтеровања.

## Инфилтрација

### Инфилтрација NexxZr рестаурација пре синтеровања

- Придржавајте се одговарајућих упутстава за употребу која сте добили од добављача.



#### УПОЗОРЕЊЕ!

- Корисник мора да буде опрезан приликом руковања несинтерованим цирконом. Радите увек у окружењу са добром вентилацијом.
- Користите синтетичке рукавице при руковању цирконом и припремним течностима за бојење.
- Припремне течности за бојење не би требало да дођу у додир са кожом.
- Користите одговарајући аспиратор у простору са добром вентилацијом како бисте сакупили прашину.

## Препоруке за синтеровање

Пећи за синтеровање се разликују по перформансама. Изузетно је важно да редовно калибришете пећи како бисте остварили најбоље резултате.

	Број чланова	Трајање (у часовима)	Фаза	Температура (°C)	Брзина загревања / брзина хлађења (°C/у мин.)	Време рада (у мин.)
<b>NexxZr S, NexxZr T, NexxZr +</b>						
Стандардно	1 – 5	~3,7	Фаза 1	20 – 1300	30	30
			Фаза 2	1300 – 1530	40	60
			Фаза 3	1530 – 900	15	–
			Фаза 4	900 – 80	20	–
	5 – 10	~5,2	Фаза 1	20 – 1300	30	60
			Фаза 2	1300 – 1530	40	120
			Фаза 3	1530 – 900	15	–
			Фаза 4	900 – 80	20	–
Дуго	1 – 20	~10,8	Фаза 1	20 – 900	10	10
			Фаза 2	900 – 1530	3	150
			Фаза 3	1530 – 80	8	–
	>21	~12,8	Фаза 1	20 – 900	10	10
			Фаза 2	900 – 1530	3	210
			Фаза 3	1530 – 80	8	–
Преко ноћи	неограничено	~14,3	Фаза 1	20 – 250	2	–
			Фаза 2	250 – 1530	4	240
			Фаза 3	1530 – 80	8	–
<b>NexxZr + Multi</b>						
Speed	1 – 5	~3,6	Фаза 1	20 – 1000	60	10
			Фаза 2	1000 – 1530	3	60
			Фаза 3	1530 – 1100	50	–
			Фаза 4	1100 – 80	60	–
Дуго	неограничено	~9,5	Фаза 1	20 – 900	10	30
			Фаза 2	900 – 1500	3	120
			Фаза 3	1500 – 900	10	–
			Фаза 4	900 – 300	8	–

- Ставите објекте за синтеровање на зрна у посуди за синтеровање.
- Удаљите објекте у посуди како бисте омогућили пренос топлоте конвекцијом.
- Печени објекти ће имати благи сјај.



### УПОЗОРЕЊЕ!

- Пећи за синтеровање морају да се налазе у простору са добром вентилацијом у ком не постоји могућност пожара.
- Споро хлађење је кључно за крајњи резултат; не хладите објекте пребрзо.
- Прерано отварање пећи може да изазове пуцање циркона.

## Пескирење/накнадна обрада

### Постављање оквира

Након завршног синтеровања, цирконске рестаурације можете да обликујете помоћу одговарајућих дијамантских борера за брушење. Користите лабораторијску турбину са воденим хлађењем како бисте спречили фрактуре.

Ивице можете стањити помоћу абразивних дискова од меке гуме који су специјално израђени за тај вид употребе.

### Пескирење

Након обликовања објекат треба благо пескирити чистим белим алуминијум оксид финоће 50 µm под притиском од отприлике 2,5 бара.

### Поновно синтеровање

Након пескирања и чишћења паром, објекте треба поново синтеровати у пећи за керамику како бисте затворили евентуалне микрофрактуре које су настале током брушења.

Подигните температуру на 40°C/мин. до 1000°C. Задржите у ваздуху 5 минута. Полако охладите до собне температуре. Рестаурације су сада спремне за фасетирање, бојење и глазирање.



#### УПОЗОРЕЊЕ!

- Сваки вид брушења синтерованог циркона треба обавити у простору са добром вентилацијом.
- Не удишите ситну прашину.
- Користите одговарајуће уређаје за усисавање како бисте сакупили прашину.
- Користите заштитне наочаре приликом брушења и пескирања.
- Пескирајте само у одобреним јединицама са аспиратором.

## Фасетирање/бојење и глазирање

### Фасетирање

- На површину за фасетирање треба нанети танак слој везивне керамике и испећи је.
- Нанесите неопходну количину цирконске керамике за фасетирање.
- Придржавајте се произвођачевих упутстава за параметре печења.
- Придржавајте се техничких информација о коефицијентима топлотног ширења циркона и фасетне керамике.

### Бојење и глазирање

- Бојите и глазирајте у танким слојевима до жељеног сјаја.
- Користите боје и глазуре које су намењене употреби са цирконима.
- Придржавајте се произвођачевих упутстава за параметре печења.

### Накнадна обрада код стоматолога

Ако стоматолог мора да одради оклузалне или проксималне поправке, препоручује се употреба финих дијамантских борера за брушење. Рестаурације треба хладити током процеса брушења. Величина дијамантских брусних зрна треба да буде око 40 микрона.

Након брушења поравнајте те области гуменим диском и исполирајте користећи дијамантску пасту за полирање са зрнима величине 10 микрона.

Имајте у виду да ће пацијент временом доживети абразију рестаурације уколико она није довољно полирана.

## **Цементирање**

### **Уобичајено цементирање**

NexxZr циркон поседује оригинална својства која му омогућују максималну чврстину и стабилност. Из тог разлога је уобичајено фиксирање помоћу цинк-оксид фосфатног или глас-јономерног цемента могуће у већини случајева. Благо испескирајте унутрашњост рестаурације помоћу чисто белог алуминијум оксида финоће од 50 микрона и очистите паром пре цементирања.

Када примењујете уобичајену технику цементирања, обавезно се придржавајте одговарајућих захтева за задржавање абатмента.

### **Адхезивно цементирање**

За адхезивно цементирање препоручујемо композитни цемент SpeedCEM® Plus. Ови адхезивни цементи ће сјајно повезати структуру зуба са надокнадом од цирконијум оксида.

### **Привремено цементирање**

Иако се не препоручује, ако морате да цементирате рестаурацију привремено, водите рачуна приликом уклањања јер се надокнаде могу оштетити.



# sagemax



Произвођач:

**Sagemax Bioceramics, Inc.**

34210 9<sup>th</sup> Avenue S, Ste. 118

Federal Way, WA 98003 USA

Tel. : +1 253-214-0389

support@sagemax.com

www.sagemax.com

E	C	R	E	P
---	---	---	---	---

Представник за Европу:

**AB Ardent**

Generatorgatan 8

SE-19560 Arlandastad Sweden

Tel.: +46 8594 412 57

eu1@sagemax.com

www.sagemax.com

**CE 0123**

**RX only**

Датум: 2019-03-26/Rev.5

SR