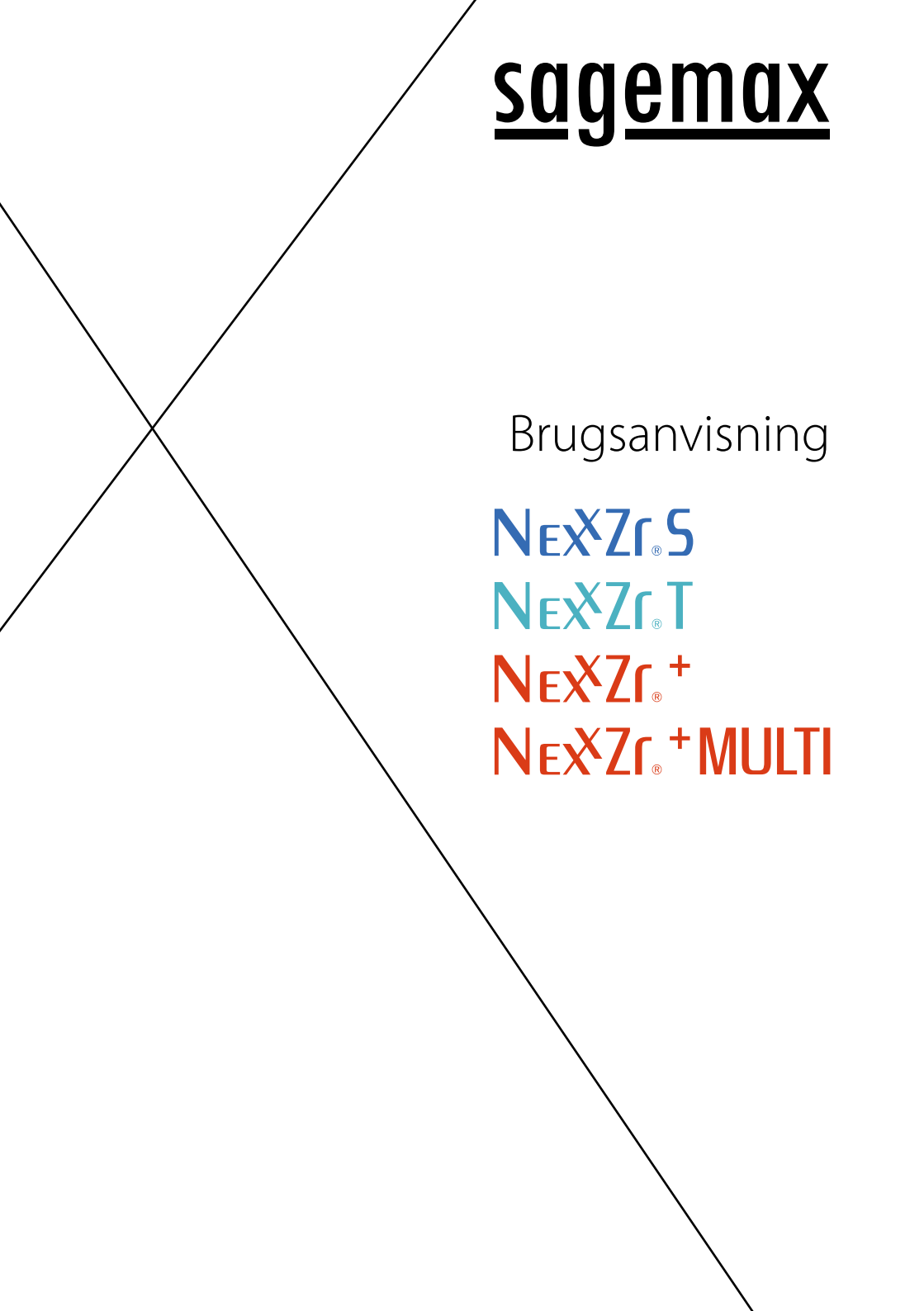


Two thin black diagonal lines intersecting on the left side of the page, extending from the top-left towards the bottom-right.

sagemax

Brugsanvisning

NEXZr[®].S

NEXZr[®].T

NEXZr[®] +

NEXZr[®] + MULTI

Indholdsfortegnelse

Materialeegenskaber	3
Tekniske data	3
Sikkerhedsdatablad (SDS)	4
Garanti/opbevaring	4
Anvendelse/design og fræsning	5
Infiltrering	5
Sintringsanbefalinger	6
Sandblæsning/efterbearbejdning	7
Facader/farvning og glasering	7
Cementering	8

Materialieegenskaber

NexxZr® skiver er fremstillet af zirkonoxid (Y-TZP ZrO_2) til dentalanvendelser.

Dette materiale er særligt udviklet til fremstilling af permanente tandproteser.

Anvendelse omfatter: kroner og broer i fortænder, kindtænder, koniske teleskopproteser.

Efter udførelse af den angivne endelige sintring overholder alle Sagemax NexxZr-zirkonoxidprodukter kravene i EN ISO 6872.

Tekniske data

Sammensætning

Materiale/produkt	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +	NexxZr + Multi
Zirkoniumoxid ZrO_2	≥ 89%	≥ 89%	≥ 85%	≥ 86%
Yttriumoxid Y_2O_3	4–6%	4–6%	7–9%	6,5–8%
Hafniumoxid HfO_2	≤ 5%	≤ 5%	≤ 5%	≤ 5%
Aluminiumoxid Al_2O_3	< 1%	< 1%	< 1%	< 1%
Kemisk opløselighed [$\mu\text{g}/\text{cm}^2$]	< 100	< 100	< 100	< 100

Egenskaber

Materiale/produkt	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +		NexxZr + Multi
Lineær termisk ekspansion / CTE [10^{-6} K^{-1}]	$10,1 \leq \text{CTE}^* \leq 11,1$ (*område 25 – 500°C)	$10,1 \leq \text{CTE}^* \leq 11,1$ (*område 25 – 500°C)	$9,6 \leq \text{CTE}^* \leq 10,6$ (*område 25 – 500°C)		$9,9 \leq \text{CTE}^* \leq 10,9$ (*område 25 – 500°C)
Biaksial bøjestykke [MPa] ¹	1370	1270	hvid	tonet	880
			1000	880	
Brudsejhed [$\text{MPa} \cdot \text{m}^{1/2}$] ¹	≥ 5	≥ 5	≥ 3,5		≥ 3,5
Gennemskinelighed [1-CR]*100	30%	42% ²	46% ²		46%
Type/klasse	Type II / klasse 5	Type II / klasse 5	hvid	tonet	Type II / klasse 4
			Type II / klasse 5	Type II / klasse 4	

¹ typiske værdier i henhold til EN ISO 6872 (poleret element)

² Fortonedes diske viser lavere værdier

Sikkerhedsdatablad (SDS)

Farlige ingredienser

Zirkonoxid (Zirkoniumoxid)	CAS-nummer	1314-23-4
	Procent	91 – 96%
	ACGIH TLV	5 (T)
	OSHA PEL	5 (T)
	Enheder	mg/m ³
Yttria (Yttriumoxid)	CAS-nummer	1314-36-9
	Procent	4 – 9%
	ACGIH TLV	5 (T)
	OSHA PEL	5 (T)
	Enheder	mg/m ³

Sundheds risici

Eksponeringsveje:

X Hudkontakt	N/A Hudabsorption	X Kontakt med øjnene
X Akut inhalering	X Kronisk inhalering	X Indtagelse

Nødsituation og førstehjælp

– Inhalering

Hvis der opstår symptomer på lungeproblemer (hoste, hiven efter vejret, stakåndethed osv.), fjernes personen fra eksponeringen, og der søges lægehjælp.

– Kontakt med hud/øjne

Skyl huden med masser af vand, hvis der opstår irritation. Hvis irritationen varer ved, skal der søges lægehjælp.

– Indtagelse

Hvis der indtages betydelige mængder, fortyndes med store mængder vand. Fremkald opkastning, og søg lægehjælp.

Garanti/opbevaring

Garanti

- Teknisk information og anbefalinger om brug er, uanset om disse er givet verbalt, skriftligt eller ved praktisk træning, vejledende.
- Sintringsovne har forskellig ydeevne. Det er yderst vigtigt, at ovnene kalibreres regelmæssigt for at opnå de bedste resultater. Følg producentens anbefalede kalibreringsanvisninger.
- Vores produkter er underlagt konstant udvikling og forbedring. Vi giver dig besked om eventuelle ændringer.
- Vi bestræber os på at levere produkter af højeste kvalitet. Ved modtagelse efterses produktet for eventuelle synlige fejl forud for fræsning.
- Det er ikke muligt at klage over skiver og blokke, der er delvist fræset.

Opbevaring

Opbevar alle NexxZr-zirkonoxidprodukter i den originale emballage i tørre omgivelser ved normal stuetemperatur.

Anvendelse/design og fræsning

Indikationer for anvendelse

Indikationer	Materiale	NexxZr S	NexxZr T	NexxZr +	
Restaurering af enkelt led (fortand/kindtand)		✓	✓	✓	
3-ledsbro (fortand/kindtand)		✓	✓	✓	
Broer med flere led (fortand/kindtand)		✓	✓	hvid	tonet/Multi
				✓	–

- **Kun ved brug på det canadiske marked:** Broer skal begrænses til 6 enheder med maksimalt 2 bro-pontic.

Kontraindikationer

- Utilstrækkelig reduktion af tandsubstans.
- Utilstrækkelig resttandsubstans til adækvat adhæsion og styrkefordeling.
- Utilstrækkelig mundhygiejne.
- Utilstrækkelig interproximal plads til loddesteder og mellemlid ved broer.
- Kendte allergier.
- Kendte uoverensstemmelser for produktsammensætningen.

Design og fræsning

- Følg vejledningen til CAD/CAM-softwaren ved scanning og design af restaureringerne.
- Fræsesystemer skal kalibreres for at opnå de bedste resultater. Ikke alle systemer er ens og kan producere utilsigtede resultater, hvis minimumstykkelsen ikke følges.
- Der skal altid fremstilles støtte til broer for at undgå krumning under sintring.

Infiltrering

Infiltrering af NexxZr-restaureringer før sintring

- Følg respektive producents brugsanvisning.



ADVARSEL!

- Brugeren skal tage forholdsregler ved håndtering af zirkonoxid i grøn tilstand. Arbejd altid på et godt ventileret sted.
- Brug syntetiske handsker ved håndtering af zirkonoxid og væsker til forfarvning.
- Væsker til forfarvning må ikke komme i kontakt med huden.
- Brug tilstrækkelig vacuum i et godt ventileret område for at opfange og inddæmme støv.

Sintringsanbefalinger

Sintringsovne har forskellig ydeevne. Det er yderst vigtigt, at ovnene kalibreres regelmæssigt for at opnå de bedste resultater.

	Antal led	Varighed (t)	Fase	Temperatur (°C)	Opvarmningshastighed/ afkølingshastighed (°C/min)	Opholdstid (min)
NexxZr S, NexxZr T, NexxZr +						
Standard	1 – 5	~3,7	Fase 1	20 – 1300	30	30
			Fase 2	1300 – 1530	40	60
			Fase 3	1530 – 900	15	–
			Fase 4	900 – 80	20	–
	5 – 10	~5,2	Fase 1	20 – 1300	30	60
			Fase 2	1300 – 1530	40	120
			Fase 3	1530 – 900	15	–
			Fase 4	900 – 80	20	–
Lang	1 – 20	~10,8	Fase 1	20 – 900	10	10
			Fase 2	900 – 1530	3	150
			Fase 3	1530 – 80	8	–
	>21	~12,8	Fase 1	20 – 900	10	10
			Fase 2	900 – 1530	3	210
			Fase 3	1530 – 80	8	–
Natten over	ubegrænset	~14,3	Fase 1	20 – 250	2	–
			Fase 2	250 – 1530	4	240
			Fase 3	1530 – 80	8	–
NexxZr + Multi						
Speed	1 – 5	~3,6	Fase 1	20 – 1000	60	10
			Fase 2	1000 – 1530	3	60
			Fase 3	1530 – 1100	50	–
			Fase 4	1100 – 80	60	–
Lang	ubegrænset	~9,5	Fase 1	20 – 900	10	30
			Fase 2	900 – 1500	3	120
			Fase 3	1500 – 900	10	–
			Fase 4	900 – 300	8	–

- Anbring de produkter, der skal sintres på kugler i bakken.
- Spred produkterne ud på bakken for at opnå konventionsvarme.
- Brændte produkter har en let overfladeglans.



ADVARSEL!

- Sintringsovne skal anbringes i et brandsikkert område med god udluftning.
- Langsom afkøling er vigtig for slutresultatet. Produktet må ikke afkøles for hurtigt.
- Hvis ovnen åbnes for tidligt, kan zirkonoxid-produktet revne.

Sandblæsning/efterbearbejdning

Tilpasning af stel

Efter den endelige sintring kan zirkonoxidrestaureringerne tilpasses og formes med egnede diamant-imprægnerede points. Brug en vandføllet turbine for at undgå brud.

Kantområderne kan gøres tyndere med et blødt gummislibehjul, som er specialdesignet til formålet.

Sandblæsning

Efter alle justeringer skal produktet sandblæses let med helt rent, hvid 50 µm aluminiumoxid ved ca. 2,5 bars.

Gensintrig

Efter sandblæsning og damprengøring skal produkterne gensintres i en porcelænsovn for at forsegle eventuelle mikrobrud, der kan være opstået under slibningen.

Hæv temperaturen med 40 °C/min. til 1000 °C. Hold temperaturen i 5 minutter. Lad produktet afkøle til stuetemperatur. Restaureringerne er nu klar til at få pålagt overflade, farvning og glaserings.



ADVARSEL!

- Hvis det brændte zirkonoxid-produkt skal slibes, skal dette gøres i områder med god udluftning.
- Inhaler ikke partikelstøv.
- Brug velegnede sugeanordninger til at opfange støv.
- Brug beskyttelsesbriller ved slibning og sandblæsning.
- Sandblæs kun i godkendte enheder med sug.

Facader/farvning og glaserings

Facader

- Et tyndt lag bonding porcelæn skal påføres facadeoverfladen og brændes.
- Påfør zirkonoxidfacadeporcelæn som påkrævet.
- Følg producentens anbefalinger vedrørende ovnparametre.
- Følg de tekniske oplysninger for koefficient til termisk ekspansion for zirkonoxid samt porcelænsfacade-koefficient.

Farvning og glaserings

- Opnå den foretrukne glanseffekt ved at farve og glasere i tynde lag.
- Brug farver og glansprodukter, der er udviklet til brug med zirkonoxid.
- Følg producentens anbefalinger vedrørende ovnparametre.

Efterbearbejdning af tandlæge

Hvis okklusale og approssimale justeringer er påkrævet af tandlægen, anbefales det at bruge fine diamant-slibepoints. Restaureringen skal afkøles under slibeprocessen. Diamantkornstørrelsen skal være ca. 40 mikron.

Efter slibning udjævnes områder med et gummihjul, og der poleres med diamantslibepasta på 10 mikron.

Bemærk, at hvis restaureringen ikke er tilstrækkeligt poleret, kan antagonistene blive slidt med tiden.

Cementering

Konventionel cementering

De naturlige egenskaber ved NexxZr-zirkonoxid giver restaureringen maksimal styrke og stabilitet. Derfor er konventionel cementering med zinkphosphat- eller glasionomercement mulig i de fleste tilfælde.

Sandblæs restaureringen let indvendigt med helt ren, hvid 50 mikron aluminiumoxid og rengør med damp før cementering.

Hvis man bruger konventionel cementeringsteknik, er det vigtigt at overholde de korrekte krav til retention.

Adhæsiv cementering

Til adhæsiv cementering anbefaler vi plastcementen SpeedCEM® Plus. Denne adhæsive cement danner en fremragende binding mellem tand og zirkonoxidrestaureringen.

Provisorisk cementering

Selvom det ikke anbefales, skal man, hvis en restaurering skal cementeres midlertidigt, udvise stor forsigtighed, når man fjerner den, da restaureringen kan gå i stykker.

sagemax



Fremstillet:

Sagemax Bioceramics, Inc.

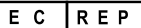
34210 9th Avenue S, Ste. 118

Federal Way, WA 98003 USA

Tel. : +1 253-214-0389

support@sagemax.com

www.sagemax.com



Repræsentant i EU:

AB Ardent

Generatorgatan 8

SE-19560 Arlandastad Sweden

Tel.: +46 8594 412 57

eu1@sagemax.com

www.sagemax.com

CE 0123

RX only

Dato: 2019-03-26/Rev.5
DA