



Multi Service
DENTAIRE

MODE D'EMPLOI

**DISQUE ZIRCONE
HT BLANC**

ZIRCONE DENTAIRE A HAUTE TRANSLUCIDITE

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU	HAUTE TRANSLUCIDITÉ
DENSITÉ APRÈS SINTÉRISATION	6.07
RÉSISTANCE À LA FLEXION (MPA)	1200
TRANSLUCIDITÉ	37% (EXEMPLE D'ÉPAISSEUR : 1MM)
RADIOACTIVITÉ	<0.1

INTRODUCTION

Les disques zircon Multiservice Dentaire, sont fabriqués à base de nano poudre de zircone biocompatible et stabilisée et formatés par pression isostatique à froid. Une fois sa densité finale atteinte, le disque possède une biocompatibilité et une esthétique idéales. Les disques Multiservice Dentaire peuvent être usinés par différentes machines pour des restaurations dentaires unitaires ou bridges antérieures ou postérieures.

CONSEILS DE PRÉPARATION DES DENTS

- ▶ Un chanfrein ou épaulement de 1 mm avec bord arrondi est souhaitable
- ▶ Prévoir un espace de 1,5 à 2 mm pour la surface occlusale et la partie insisal
- ▶ Angle de la préparation entre 3° et 6°
- ▶ Prendre en compte le parallélisme et éviter les contre-dépouilles dans les cas de bridges

CONSEILS DE RÉALISATION DE L'ARMATURE

- ▶ Respectant les principes de restauration full céramique, l'épaisseur de la paroi de l'armature ne peut être inférieure à 0,4 mm.
- ▶ Les connecteurs doivent être aussi gros que possible. Les diamètres des sections des connecteurs seront d'au moins 9 mm². En zone postérieure pas plus de 2 espaces entre chaque support de dents.
- ▶ Pour éviter l'écaillage du vernis de surface construire l'armature en respectant les formes anatomiques afin de faire subir des forces constantes aux matériaux de surface. Si conseillé par le fabricant du vernis, appliquer un préparateur de surface. La réalisation de l'armature doit éviter que les forces masticatoires soient orientées dans le sens des dents.

MODE D'EMPLOI

Les disques Zircone Multiservice Dentaire sont usinés selon un cadre de procédure traditionnel. Le calcul d'usinage doit ajouter à peu près 25% de la taille originale, pour compenser la rétraction pendant la phase finale de sintérisation.

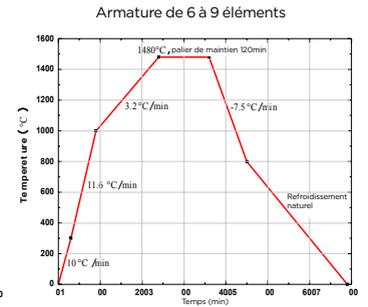
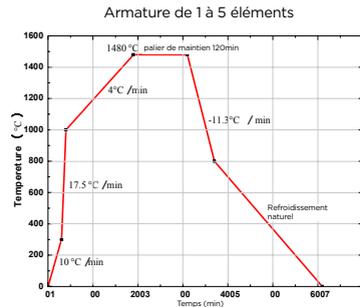
- ▶ Le taux de rétraction exact est donné à chaque usinage, consulter les informations données par le fabricant du disque, en général gravées sur celui-ci.
- ▶ Dans le cas de bridges de longue portée, conserver suffisamment de matériau en zone linguale pour prévenir de toute distorsion de l'armature

Coloration (concernant les instructions pour la coloration, consulter le mode d'emploi des colorants Multiservice Dentaire)
 Pour teinter utiliser les colorants liquides Multiservice Dentaire, par trempage 2 à 5 minutes
 Utiliser une lampe à infra rouge pour sécher la couronne pendant 30 à 90 minutes, fonction de la longueur et de l'épaisseur de l'armature.

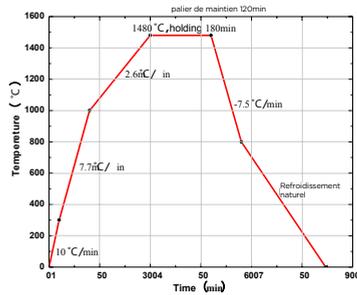
SINTÉRISATION

- Quelques règles : montées en température toujours < 25°C par minutes
 Température finale : 1480°C
 Palier de 2 heures à température finale
 Le refroidissement est contrôlé porte fermée. Afin de prévenir des chocs thermique
 Ne pas ouvrir la porte du four avant d'avoir atteint les 800°C.

TABLEAUX DE SINTÉRISATION



TABLEAUX DE SINTÉRISATION



Armature de plus
de 10 éléments

FINITIONS

L'armature peut être travaillée à la main pour finaliser sa forme, toujours sous lubrification pour éviter une surchauffe. Pour recouvrer sa solidité initiale, il est recommandé de sabler l'armature (sable 50 μ) pour un bon nettoyage.

Application de la céramique

- ▶ Toutes les marques connues de céramique sont compatibles avec le Zirconium dès lors que leur coefficient d'expansion est situé entre 9,5 x 10⁻⁶/°C et 10,5 x 10⁻⁶/°C
- ▶ Nettoyage de l'armature à la machine à vapeur
- ▶ Suivre les instructions de votre fabricant de céramique.



8 route d'escalquens
31320 Castanet Tolosan



05 34 66 67 73

fax. 05 34 66 57 00



contact@multiservicedentaire.com

www.multiservicedentaire.com



facebook.com/Multi-Service-Dentaire

FDA CE 0197