



# InDex

by *Multi Service*  
**DENTAIRE**

**MODE D'EMPLOI**

**MSD 5 ZR**  
**5 couches dégradées**  
**5 duretés dégradées**

**ZIRCONE MULTITOCHE ULTRA TRANSLUCIDE**

Qu'est-ce que MSD 5 Zr ?

MSD 5 Zr est un Zircone multilicouche ultra translucide dont les caractéristiques couvrent toutes les indications

- ▶ Translucidité antérieure pour les incisals
- ▶ Très solide pour tous les bridges
- ▶ Multilicouche dégradées
- ▶ Dureté de fracture élevée pour résister à l'usure



## ÉPAISSEURS DISPONIBLES :

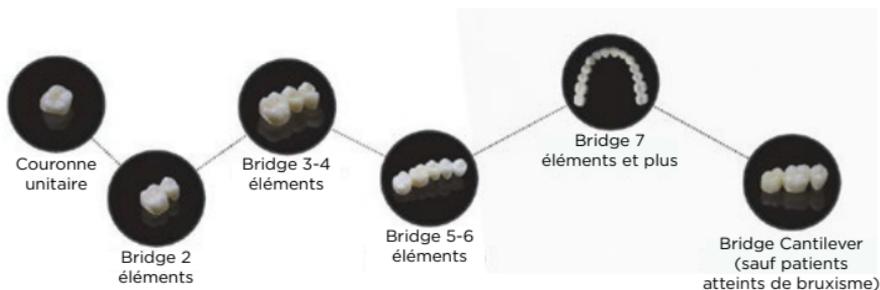
- ▶ 12mm, 14mm, 16mm, 18mm, 20mm

## TEINTES DISPONIBLES :

- ▶ A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3

---

## INDICATIONS



---

## PROCÉDURE



## MODE D'EMPLOI MSD 5ZR

---

### Étape 1

#### LOGICIEL FAO

Après avoir renseigné le logiciel FAO sur le positionnement des différentes couches sur votre couronne, vous vous assurez du respect des zones cervicales et incisales pour un bon résultat après sintérisation.

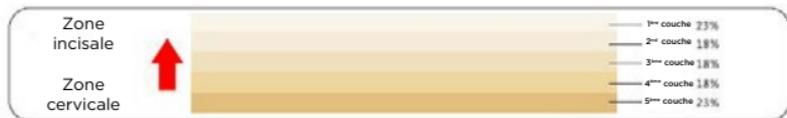
Vérifier les données du logiciel FAO, assurez vous de réserver entre 2 & 4 mm à la zone incisale (1ère couche)

---

### Étape 2

#### USINAGE

- choisir la bonne épaisseur de disque en fonction de la teinte et de la dureté finale choisie pour votre élément final
- lors du positionnement du disque dans le support machine, tenir compte des recommandations du logiciel FAO et de l'orientation de la face incisale vers le haut



- imorter le fichier STL vers l'usineuse
- séparer l'élément du disque et couper les supports de maintien
- nettoyer la poudre de zircon résiduelle sur et dans l'élément

## Étape 3

### SINTÉRISATION

#### Programme de sintérisation MSD 5 ZR

Procédure	Température de démarrage	Température finale	Temps (min)	°C/min	°C/H
Étape 1	Température de la chambre	1150	140	8	480
Étape 2	1150	1150	30	-	-
Étape 3	1150	1300	75	2	120
Étape 4	1300	1530	45	3	240
Étape 5	1530	1530	120	-	-
Étape 6	1530	800	85	8	480
Étape 7	800	100	Refroidissement naturel	-	-

#### Notes :

**A** : la température idéale de sintérisation pour MSD 5Zr est de 1530°C maintenue pendant 2 heures.

**B** : vérifier régulièrement la stabilité de la température de votre four pour respecter les données de sintérisation.

## Étape 4

### RETOUCHES

Retoucher les éléments avec des abrasifs spécifiques pour Zircon. Prêter attention à la vitesse de rotation des fraises, une vitesse et une puissance mal réglées peuvent générer des points de fragilité qui pourraient créer des fractures.



## Étape 5

### POLISSAGE

Utiliser des fraises à polir spéciales Zircon à une vitesse entre 3000 et 6000 t/min pour travailler la face externe des éléments.

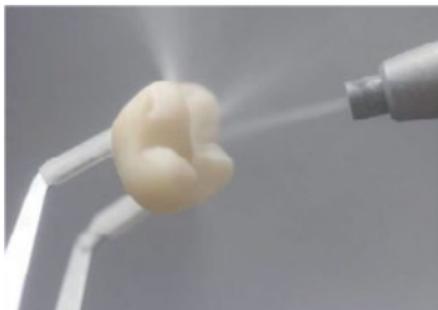


## Étape 6

### SABLAGE

Sabler entre 2 et 2,5 bars avec un sable 50 $\mu$ . Ceci pour nettoyer l'élément, lui donner sa pleine solidité et le préparer pour le glaçage.

Selon les cas l'élément peut être poli plutôt que glacé



---

## Étape 7

### GLAÇAGE

Glacer l'armature avec le produit adapté pour terminer le maquillage qui donne l'aspect d'une dent naturelle.

La température maximale de glaçage est de 850°C.





Multi Service  
**DENTAIRE**



8 route d'escalquens  
31320 Castanet Tolosan



**05 34 66 67 73**

fax. 05 34 66 57 00



[contact@multiservicedentaire.com](mailto:contact@multiservicedentaire.com)

[www.multiservicedentaire.com](http://www.multiservicedentaire.com)



[facebook.com/Multi-Service-Dentaire](https://facebook.com/Multi-Service-Dentaire)

**FDA CE 0197**