

**DENTIDIS**

8 CHEMIN DES Tard-Venus D5 Parc de Moninsable

69530 BRIGNAIS PDC1 - France

Tél : +33 4 72 39 90 40 - +33 7 66 26 13 37

Email : commercial@dentidis.frWeb : www.dentidis.fr**Instructions d'utilisation :****Informations importantes au dos sur l'utilisation des disques THT →****1- Produit :**

Le dispositif ZIRCON-BLOC® est du Zirconium stabilisé à l'yttrium (ZrO₂), pré-sintérisé. C'est un produit céramique fabriqué en France, semi-fini, pour la conception de prothèses dentaires. Ce produit n'est pas destiné à être implanté.

2- Destination :

Les ZIRCON-BLOC®, procédés céramo-céramiques, peuvent être utilisés pour des motifs esthétiques ou de biocompatibilité. Il s'agit d'une céramique destinée pour la production de couronnes unitaires ou bridge-dento-portés ou implanto-portés dans les secteurs antérieur et postérieur, couronnes, pontics, pontics, inlays, onlays, télescopes et constructions sur barres. La zircone doit être usinée avec un système CAD-CAM par les laboratoires de prothèses dentaires ou les centres d'usinages spécialisés.

3- Contre-indications :

Si le patient est hypersensible à la zircone, si l'état des racines n'est pas satisfaisant, si la fonction occlusale n'est pas équilibrée ou si le patient présente des troubles sévères de bruxisme, ce produit ne doit pas être utilisé.

4- Formes :

Disques et Parallélépipèdes de différentes tailles et variétés.

5- Marquage CE :

CE1014 (Dispositif médical de classe IIa) et répond aux exigences essentielles de la directive 93/42/CEE.

6- Performances :

Le produit ZIRCON-BLOC® remplace très favorablement le métal en bouche, ce matériau biocompatible permet d'obtenir une translucidité naturelle, un aspect lumineux des prothèses en céramique avec une résistance à la rupture très élevée.

7- Conditions de stockage :

Conserver le ZIRCON-BLOC® dans son emballage dans un lieu sec, hors-gel, à l'abri des chocs et de la lumière. Garanti 5 ans dans son emballage en bon état. Après utilisation, s'il reste de la matière à usiner, replacer le ZIRCON-BLOC® restant dans l'emballage d'origine.

8- Contenu de l'emballage :

Le nombre de ZIRCON-BLOC® contenus dans la boîte diffère selon les références : De 1 à 16 Blocs par boîte.

9- Spécifications des différentes gammes :

Gamme	Classic	Mineral	All Zircon	Krystal	Krystal THT	THT	Shade 1	Shade THT	Multi-Layer	Multi-Layer THT
ZrO ₂	94 %	94,35 ± 0,30 %	94,35 ± 0,30 %	94,79 %	90,77 %	90,77 %	94,79 %	90,77 %	94,79 %	90,77 %
Y ₂ O ₃	5,313 %	5,65 ± 0,30 %	5,65 ± 0,30 %	5,2 ± 5,8 %	9,15 ± 9,55 %	9,15 ± 9,55 %	5,2 ± 5,8 %	9,15 ± 9,55 %	5,2 ± 5,8 %	9,15 ± 9,55 %
Al ₂ O ₃	0,24 %	0,25 ± 0,15 %	0,10 - 0,05 %	0,04 ± 0,06 %	0,44 ± 0,06 %	0,44 ± 0,06 %	0,03 ± 0,07 %	0,44 ± 0,06 %	0,03 ± 0,07 %	0,44 ± 0,06 %
SiO ₂	0,007 %	0,02 max %	0,02 max %	Max 0,02 %	Max 0,02 %	Max 0,02 %	Max 0,02 %	Max 0,02 %	Max 0,02 %	Max 0,02 %
FE O ₂	0,008 %	0,02 max %	0,02 max %	Max 0,01 %	Max 0,01 %	Max 0,01 %	Max 0,01 %	Max 0,01 %	Max 0,01 %	Max 0,01 %
Class	5	5	5	5	4	4	5	4	5	4
Sintered Density g/cm ³	6,05	6,04	6,04	6,09	6,04	6,04	6,04	6,04	6,09	6,04
Résistance à la flexion	900 MPA	900 MPA	1345 MPA	1100 MPA	725 MPA	725 MPA	1100 MPA	725 MPA	1100 MPA	725 MPA
Nombre de dents	3 éléments ant. Ou post.	3 éléments ant. Ou post.	Bridge complet	Bridge complet	3 éléments ant. Ou post.	3 éléments ant. Ou post.	Bridge complet	3 éléments ant. Ou post.	Bridge complet	3 éléments ant. Ou post.
Translucidité %	35	40	43	45	51	51	43	51	43	51

10- Coefficient de retrait ou d'augmentation des fichiers :

La valeur du shrinkage (taux de rétraction) est indiquée sur le comprimé et sous la boîte. Ces données peuvent varier suivant les lots.

11- Indications et autres avertissements :

Les produits ZIRCON-BLOC® sont étudiés et conçus pour vous donner les plus grandes qualités esthétiques, les teintes les plus adaptées aux dents naturelles et une gamme de Zircon d'une translucidité exceptionnelle permettant très facilement un mimétisme parfait.

Le produit ZIRCON-BLOC® est un produit semi-fini destiné à être transformé dans les règles de l'art. Seuls les prothésistes dentaires expérimentés et habilités sont à même d'utiliser ce dispositif médical.

Dans les cas de bridges, il est recommandé de créer des bandeaux et de renforcer de manière maximale les liaisons.

12 - Sintérisation :

L'armature ainsi usinée doit être usinée à 1500°C ou 1620°C (voir en §13) avec maintien de la température pendant 1 heure pour les petites pièces et 2 heures pour les bridges ou grosses prothèses. Si la pièce usinée est colorée avec un liquide colorant, celle-ci doit être mise au four après un séchage parfait du colorant.

13- Différents programmes de sintérisation :

Trouvez ci-dessous 4 programmes qui vous permettront d'adapter vos cuissons à vos différentes prothèses. Attention : Pour obtenir une translucidité maximale de vos prothèses, n'utiliser pas le programme Speed ! Utiliser le programme Translucide.

14- Après sintérisation :

Sur l'armature ainsi réalisée, aucune retouche n'est permise. L'épaisseur de l'armature finie doit être de 0,5mm minimum.

Après frittage, la construction peut être sablée légèrement dans l'intrados et l'extrados à faible puissance d'air comprimé. Bien rincer l'armature avec de l'eau tiède, ne plus toucher l'armature avec les doigts, prendre des gants.

15 - Cosmétiques :

Utiliser seulement des céramiques cosmétiques compatibles avec la Zircone, coefficient de dilatation compris entre 10 ± 10,6.

Programme Normal

1 - Vitesse de montée en température	10°C / minute jusqu'à 950°C
1 - Temps de maintien	Non
2 - Vitesse de montée en température	6°C / minute jusqu'à 1500°C
2 - Temps de maintien	Maintien 60 minutes à 1500°C
Température finale	1500°C
Refroidissement	Naturel, four fermé, non piloté par le programme

Programme Speed

1 - Vitesse de montée en température	50°C / minute jusqu'à 950°C
1 - Temps de maintien	Non
2 - Vitesse de montée en température	20°C / minute jusqu'à 1500°C
2 - Temps de maintien	Maintien 120 minutes à 1500°C
Température finale	1500°C
Refroidissement	Naturel, four fermé, non piloté par le programme

Programme Lent

1 - Vitesse de montée en température	5°C / minute jusqu'à 950°C
1 - Temps de maintien	Non
2 - Vitesse de montée en température	2°C / minute jusqu'à 1500°C
2 - Temps de maintien	Maintien 120 minutes à 1500°C
Température finale	1500°C
Refroidissement	Naturel, four fermé, non piloté par le programme

Programme Translucide

1 - Vitesse de montée en température	5°C / minute jusqu'à 950°C
1 - Temps de maintien	Non
2 - Vitesse de montée en température	2°C / minute jusqu'à 1620°C
2 - Temps de maintien	Maintien 120 minutes à 1620°C
Température finale	1620°C
Refroidissement	Naturel, four fermé, non piloté par le programme

Procédure et Conseils pour la bonne utilisation des disques en zircone Très Translucides

Les zircons THT sont très translucides. Les disques fabriqués à partir de cette poudre ont pour caractéristique d'offrir une **très belle translucidité** mais nécessite une manipulation spéciale à l'utilisation.

Le serrage des disques sur la machine est plus délicat. Ils doivent être serrés moins forts que les disques traditionnels. Un serrage puissant sur l'épaule est inutile, car il risque d'entraîner des fissures qui se propageraient à l'intérieur.

Pour les mêmes raisons, l'usinage ne doit pas être réalisé trop près du bord.

Au positionnement de vos dents à l'écran, laissez sur la périphérie une sécurité de matière (d'au moins 3 mm) ceci afin de préserver une certaine solidité au disque jusqu'à la fin de l'usinage.

Gammes concernées :

Krystal THT

THT

Shade THT

Multi-Layer THT