

Indicações de utilização

Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2

Aplicação

Indicações de segurança

Ler as instruções cuidadosamente antes de retirar o blank (peça branca de dióxido de zircônio) da embalagem. Elas contêm informações importantes, que são necessárias para o processamento livre de erros e segurança do paciente, bem como dos usuários.

Blanks de Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2 são fabricados e testados de acordo com os mais elevados padrões de qualidade. Para garantir esta qualidade também durante o processamento, os métodos aqui descritos têm de ser rigorosamente respeitados.

Aviso

Possíveis interações deste produto médico com outros que já estão na boca do paciente devem ser levadas em conta pelo dentista durante a utilização.

Indicação de perigo

No processamento de blanks e armações sinterizadas surgem pós, que podem causar danos nos pulmões, irritação dos olhos e na pele.

Por isso, o processamento deve ocorrer somente sob bom funcionamento do sistema de exaustão com óculos de proteção e máscara de pó fino. Forneça todas as informações citadas acima para o praticante, se você processar este produto para a fabricação de construções especiais no âmbito da norma 93/42 CEE.

Observe também as instruções de uso e as folhas de dados de segurança.

Informações Gerais de Manuseio

Blanks de Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2 são fornecidos como as chamadas peças brancas em um estado pré-sinterizado e queimados a branco. Eles só têm uma resistência limitada e possuem uma porosidade residual. Portanto, é necessário um manuseio cuidadoso.

Os blanks na embalagem original devem ser armazenados em lugares secos (0 - 90% de umidade relativa do ar) a temperaturas entre 10 °C e 50 °C. Eles não podem ser submetidos a choque ou vibração. Impurezas

devem ser evitadas. Deve-se assegurar que as armações sejam manuseadas somente com as mãos limpas e secas ou com luvas e definitivamente não devem ser contaminadas com líquidos (tais como colas ou tintas da caneta).

Líquidos refrigerantes reduzem a translucidez.



Indicação

Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2 é o dióxido de zircônio 3Y-TZP-A (Shell) e 3Y-TZP (Pearl) para a fabricação de uma prótese dentária fixa. É indicado para

coroas e/ou pontes individuais de até 16* unidades.

Na região de dente lateral, o vão entre os pilares não deve ser mais do que duas unidades. Um elo livre em tamanho pré-molar é permitido. Em caso de bruxismo, a dimensão vertical deve ser observada. Consulte nestes casos, por favor, o médico responsável pelo paciente.



Contra-indicação

Com a falta de dimensão vertical e no caso de uma preparação inadequada para restauração totalmente em cerâmica, um material alternativo deve ser selecionado. Pontes inlay, implantes enossais e pinos de raiz também são aplicações não indexadas.



Preparações

As recomendações para a preparação são um chanfro pronunciado ou um nível arredondado.



- profundidade de corte na fronteira da preparação é de pelo menos 1 mm
- 1,5 - 2 mm de abrasão de substância oclusal/incisal
- raio de aresta de 0,7 mm
- ângulo de preparação de 6° - 8°

Em construções de pontes, observar paralelismo e evitar níveis negativos. Por favor observe, em geral, as informações na literatura técnica.

*Exceto Canadá: max 6 unidades

Aplicação

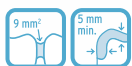
Indicações da construção

Favor colocar a construção nas camadas do **Nacera® Pearl Multi-Shade Disk** de tal modo, que a intensidade de cor/cor desejada seja exibida.

Espessuras de parede **Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2**: Em restaurações cerâmicas, a espessura da parede das coroas no estado sinterizado não deve ser menor do que os valores correspondentes da tabela*. Note que a espessura mínima da parede deve ser respeitada mesmo após um possível ajustamento da armação pelo dentista. A geometria do conector é da maior importância para a resistência a fissuras em armações feitas de dióxido de zircônio. Por isso, a seção transversal do conector deve ser selecionada o tão grande quanto possível e não deve ser menor que 9 mm² na área posterior, 6 mm² na área anterior e 12 mm² em elos de extremidade livre.

Por razões estruturais, a altura do conector é altamente importante. A fim de evitar o chamado "Chipping", a armação deve corresponder a uma forma reduzida e totalmente anatômica de coroas e pontes, de modo que a cerâmica revestida encontre o mais amplo apoio.

Segundo as instruções do fabricante, a cerâmica de revestimento deve ser folheada em camadas com espessuras entre 0,7 e 1,5 mm, no entanto < 2 mm. Além disso, a armação deve ser concebida de acordo com as orientações gerais da tecnologia dentária digital.



*Espessuras de parede e borda

	Capinhas individuais	Pontes
Espessura de parede	0,4 mm	0,5 mm
Espessuras de borda	0,2 mm	0,2 mm

Medidas da armação para a área de dente frontal

Número de elos intermediários	2
Seção transversal do conector	6 mm ²

Medidas da armação para a área de dente lateral

Número de elos intermediários	2
Seção transversal do conector	9 mm ²
Anexo de extremidade livre	max. 1
Tamanho de pré-molares Seção transversal do conector	12 mm ²

Pintar as peças brancas

A pintura das restaurações pode ser efetuada com **Nacera® Classic Liquids** ou outros líquidos de pintura adequados.

Favor observar as indicações do fabricante! A secagem das restaurações tratadas com líquidos, sob luz vermelha ou no forno de acordo com as indicações do fabricante é urgentemente necessária antes da sinterização final.

Estratégia de fresagem

Selecione no seu software CAM em **Nacera® Shell** "Estratégia convencional" e em **Nacera® Pearl /Nacera® Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2** "Estratégia de alta translucidez".



Processamento

Para fabricação de prótese fixa dentária de **Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2** só podem ser usadas máquinas e ferramentas que são aprovadas para o tratamento de blanks pré-sinterizados de dióxido de zircônio.

Atenção! Na **Nacera® Pearl Multi-Shade** o lado impresso é o oclusal. No processamento não devem ser usados líquidos refrigeradores e tampouco ar comprimido. Por favor, consulte o manual de instruções para a sua máquina de fresagem e os parâmetros do software CAD / CAM.

Favor separar os trabalhos já fresados dos blanks com cuidado e ferramentas apropriadas, refinar as bordas espessadas com máquinas e remover a tinta. Também um cut-back, se não tiver feito no CAD, pode agora ser feito manualmente.

Controle visual

Antes do processamento das armações fresadas, estas devem ser verificadas quanto aos seguintes erros:

- áreas brilhantes na superfície (fresas usadas)
- descolorações (ver também as instruções **Nacera® Clean**)
- desfragmentações de material (estratégia de fresagem e fresa)
- rachaduras

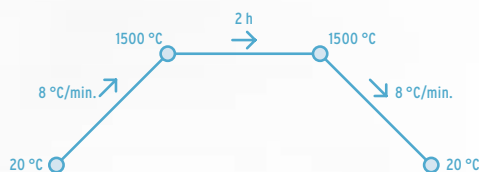
Armações com defeito não devem ser reprocessadas.

Aplicação

Sinterização final

Com a sinterização final, também chamada de sinterização de densidade, a peça fresada (armação) obtém suas propriedades finais. Ela encolhe para um fator definido com precisão. Isto requer que o método descrito seja rigorosamente respeitado. A sinterização pode ser realizada em qualquer forno de sinterização dental convencional que esteja aprovado para a sinterização de estruturas feitas de dióxido de zircônio.

O fato de que o dióxido de zircônio é um mau condutor conhecido de calor, recomenda-se aquecer suavemente a armação (ver curva a sinterização) e, em seguida, refrigerar novamente. Suportes de sinterização devem ser diluídos ou fresados como hastes.



Processamento adicional das restaurações finalmente sinterizadas

As unidades finalmente sinterizadas alcançam a cor final somente após a queima de brilho. As unidades totalmente sinterizadas, se possível, não devem ser processadas mecanicamente. Mas, se isso for inevitável, devem ser utilizadas apenas ferramentas de diamante em perfeitas condições e arrefecidas com água. Se possível, as articulações interdentais não devem ser retificadas. Mas a retificação pelo método Basal deve ser evitada por completo por motivos de estabilidade (pontos de ruptura). Arestas cortantes devem ser evitadas também nos Abutments, se possível, em vez disso tentar alcançar arredondamentos.

Revestimento

Lavagem de queima e revestimento são feitos com revestimentos cerâmicos convencionais aprovados para o dióxido de zircônio de acordo com as indicações do fabricante.

Individualizar

Para individualizar a restauração recomenda-se técnicas de pintura e tingimento bem como Cut-back ou técnica de camadas ou uma combinação de ambas as técnicas.

Pré-retificação

Após a prova, os pontos de contato e as superfícies pré-retificadas devem ser altamente polidos e/ou queimados a brilho para proteger os antagonistas (abrasão) e por razões materiais.

Integrar

As superfícies internas da restauração devem ser equipadas com Al₂O₃ 50 μm com uma retenção mecânica por irradiação no máximo 1,5 Bar. A superfície interior irradiada deve ser limpa com álcool antes da introdução do sistema de fixação. Com base no conhecimento atual, escolher preferencialmente a fixação autoadesiva e adesiva e não a fixação em convencional.

Características físicas:

	Pearl	Shell
Material	ZrO ₂ Y-TZP	ZrO ₂ Y-TZP-A
Cor	translúcida	opaca
WAK	10,7 10 ⁻⁶ K ⁻¹	10,8 10 ⁻⁶ K ⁻¹