

ISTRUZIONI PER L'USO

Fabbricante:	Biotech s.r.l.
Indirizzo:	Via Fratelli di Dio, 19 -20014 Nerviano (Mi) - Italia Tel. 03311772077 - Fax 03311772078 www.biotechitaly.com - e-mail info@biotechitaly.com
Nome del prodotto:	Zirek
Marcatura CE :	0476
Tipo di materiale:	ZrO ₂ –Y ₂ O ₃ (biossido di zirconio tetragonale parzialmente stabilizzato ad Ittrio)
Tipo prodotto:	Blocchi presinterizzati di biossido di zirconio -TZP ad uso odontoiatrico ad elevata trasparenza (HT) ed elevata resistenza (HS)
Forma del prodotto:	Blocchi di diversa forma e dimensione
Dispositivo medico:	CLASSE IIA NON STERILE NON SU MISURA NON DESTINATO AD INDAGINI CLINICHE

<u>Composizione %</u> (in accordo con la norma ISO 13356):	ZrO ₂	Y ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	SiO ₂
	< 96	> 4	< 1	< 0,02

Dati Tecnici

in accordo con le norme
UNI EN ISO 6872
ISO 13356

Densità presinterizzato	circa 3.1 g/cm ³	Densità sinterizzato	6.05-6.085 g/cm ³
Resistenza a flessione presinterizzato	circa 55 Mpa	Resistenza a flessione sinterizzato	
		Z-Blank alto carico HS	1200±50
		Z-Blank full contour NT	1000±50
Modulo elasticità (E) sinterizzato	circa 210 Gpa	Durezza Vickers HV10 sinter HS	1200
		Durezza Vickers HV10 sinter. NT	1000
Porosità aperta	0 %	CET (25-500°C)	10,4x10-6K

Descrizione

I manufatti Z-Blank sono realizzati in biossido di zirconio a struttura tetragonale parzialmente stabilizzato Yttrio, biocompatibile. I manufatti Z-Blank, sono di diverse misure e forme, sono fresati con sistema CAD/CAM e pantografo, per la realizzazione di cappette, corone e ponti.

Raccomandazioni per l'utilizzo

Lavorazione

I manufatti Z-Blank sono lavorati mediante fresatura per riproduzione (pantografo) oppure mediante tecniche CAD/CAM per la produzione di cappette, corone e ponti.

Si consiglia di mantenere una adeguata struttura a supporto dalla corona/ponte fresato, onde evitare possibili deformazioni durante la sinterizzazione. Per ponti lunghi si raccomanda l'utilizzo di opportuni supporti.

Dopo fresatura del presinterizzato e prima della sinterizzazione in forno, è consigliabile una attenta pulizia del corpo fresato con aria, in modo da eliminare la reattività della polvere e dei residui di fresatura.

Il corpo fresato, dovrà presentare dimensioni superiori, secondo la percentuale di allargamento riportata su ogni blocco rispetto al valore reale, percentuale che sarà completamente assorbita dal ritiro nella fase di sinterizzazione in forno a 1500°C.

Ciclo di Sinterizzazione

Inserire il manufatto nel forno a temperatura ambiente

Gradiente di cottura :	3 °C/min.
Temperatura max :	1500 °C
Palier Tempo :	120 min
Gradiente di raffreddamento :	6 °C/min (se disponibile nel set program)
Apertura del forno a max :	100 °C

Rifinitura

Dopo la sinterizzazione i corpi ceramici, dove necessario, devono essere lavorati con utensili e refrigerante ad acqua. Evitare il surriscaldamento del corpo ceramico.

Stoccaggio

Il materiale può essere conservato in condizioni di umidità < 95 % e a temperatura ambiente.

Smaltimento

Non smaltire il prodotto insieme ai rifiuti domestici. Non immettere nelle fognature.

Smaltimento in conformità con le disposizioni amministrative, rivolgersi presso smaltitori autorizzati.

Rischi residui (Il dispositivo medico così come fornito da Sagemax Europe srl non presenta rischi residui. Le indicazioni che riportiamo si riferiscono alle polveri che si liberano durante la fase di fresatura del dispositivo medico).

- ✓ Durante le lavorazioni: aspirare la polvere dal supporto con apposite attrezzature; non inalare la polvere; tenere lontano cibo e bevande dal posto di lavoro; non fumare, mangiare, bere; dopo il lavoro pulire le mani e curare la pelle.
- ✓ Per la protezione della persona utilizzare protezioni:
 - per mani: guanti,
 - occhi: occhiali protettivi. In caso di contatto con polvere lavare accuratamente con acqua. Consultare il medico
 - bocca: maschera antipolvere. In caso di ingestione: sciacquare la bocca. Consultare il medico
 - corpo: abbigliamento protettivo leggero

I dati sono riportati sulla base delle nostre conoscenze attuali, non rappresentano tuttavia alcuna garanzia delle caratteristiche del prodotto e non motivano alcun rapporto giuridico contrattuale.