

ceramill[®] zirconia

 **ceramill[®] zi**

 **ceramill[®] zolid**

 **ceramill[®] zolid**
preshades

 **ceramill[®] zolid ht+**
white

 **ceramill[®] zolid ht+**
preshades

PT Instruções de uso



AMANNGIRRBACH

- Tradução das instruções de operação originais -

Índice

Explicação dos símbolos	4
Indicações gerais de segurança	6
Pessoal apropriado	6
Propriedades	6
Garantia / Exoneração de responsabilidade	8
Exame das peças em bruto	9
Montagem na mesa de trabalho	9
Aplicação	9
Fixação	19
Processamento posterior no dentista	20
Controlo posterior no dentista	20
Proteção do meio ambiente	21
Acessórios	21
Informações para o download	21
Informação	22

PT



Explicação dos símbolos

Indicações de advertência



Avisos no texto são indicados por triângulo, com um friso em volta.



Em caso de perigo, o símbolo de ponto de exclamação, dentro do triângulo de sinalização é substituído por um símbolo de relâmpago.

Palavras-sinal no início de uma indicação de advertência indicam o tipo e a gravidade das consequências, caso as medidas de prevenção para evitar o perigo não sejam observadas.

- _ **NOTA** significa que podem ocorrer danos materiais.
- _ **CUIDADO** significa que podem ocorrer lesões corporais leves ou até médias.
- _ **AVISO** significa que podem ocorrer ferimentos graves.
- _ **PERIGO** significa que podem ocorrer lesões corporais mortais.

Informações importantes






Informações importantes sem perigo para pessoas ou bens, são marcadas com o símbolo apresentado à esquerda. Eles também são circundados por linhas.



Outros símbolos nestas instruções

Símbolo	Significado
▷	Ponto de uma descrição de acção
—	Ponto de uma lista
•	Sub-item de uma descrição de acção ou de uma lista
[3]	Os números nos colchetes referem-se a números de localização em gráficos

Outros símbolos no produto

Símbolo	Significado
REF	Nº de artigo
LOT	Código de lote
	Fabricante
	Observar as instruções de uso
	Utilizável até
Rx only	O produto em conformidade com a lei federal dos EUA, o produto só pode ser vendido por ou em nome de um dentista.
SN	Número de série



Indicações gerais de segurança

PT

**CUIDADO:**

Prejuízo à saúde devido ao pó de óxido de zircónio!

- ▷ Durante o processamento dever ser usado equipamento de proteção individual (máscara de proteção contra poeira, óculos de proteção, ...).
- ▷ Não respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.
- ▷ Evitar a libertação para o ambiente.

**NOTA:**

Todos os incidentes graves relacionados com o produto devem ser comunicados ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que o utilizador e/ou o paciente se encontram estabelecidos.

Pessoal apropriado

**NOTA:**

O produto só deve ser processado por protéticos formados.

Propriedades

Determinação da finalidade

Peças em bruto de zircona para a produção de prótese dentária fixa e móvel.



Descrição do produto

Peças em bruto de zircóna (Y-TZP ZrO_2) para a aplicação dental do tipo II, classe 5 conforme DIN EN ISO 6872.

Elas são usadas para a fabricação de restaurações protéticas fixas e removíveis (por exemplo, coroas e pontes, cones / coroas telescópicas, supra-estruturas, etc.) com a ajuda de fresas CNC (por ex. fresadoras Ceramill) ou fresas copiadoras manuais (por ex. Ceramill Base e Multi-x). O material satisfaz, após a sinterização final, as exigências prescritas pela norma DIN EN ISO 6872.

Ficha de dados de segurança / Declaração de conformidade

Ficha de dados de segurança e declaração de conformidade, podem ser obtidas a pedido.

Dados técnicos

	Unidade	Ceramill ZI	Ceramill Zolid / Zolid preshade	Ceramill Zolid HT+ white	Ceramill Zolid HT+ preshade
Resistência à flexão					
_ 3 pontos	MPa	1200±150	1100±150	1100±150	1000±150
_ 4 pontos	MPa	1000±150	1000±150	1000±150	900±150
Módulo E	GPa	≥ 200	≥ 200	≥ 200	≥ 200
Coefficiente de dilata- ção térmica (WAK) (25 - 500°C)	$10^{-6}/K$	10,4±0,5	10,8±0,5	10,4±0,5	10,4±0,5
Solubilidade química	$\mu g/cm^2$	< 100	< 100	< 100	< 100
Dureza Vickers	HV10	1300±200	1300±200	1300±200	1300±200

A oferta de fornecimento pode variar de acordo com o país.



Composição química

Óxido	Por cento em massa				
	Ceramill ZI	Ceramill Zolid	Ceramill Zolid PS	Ceramill Zolid HT+ preshade	Ceramill Zolid HT+ preshade
ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0
Y ₂ O ₃	4,5 - 5,6	4,5 - 5,6	4,5 - 5,6	6,7 - 7,2	6,0 - 7,0
HfO ₂	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5
Al ₂ O ₃	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5
outros óxidos	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1

Durabilidade das peças em bruto

Com um respectivo armazenamento, as peças em bruto podem ser usadas 5 anos a partir da data de fabricação.

Armazenamento

Armazenar as peças em bruto na embalagem original e em local seco.

Garantia / Exoneração de responsabilidade

Recomendações técnicas de aplicação, não importando se são orais, por escrito ou transmitidas no decurso da instrução prática, são válidas como um directiva. Nossos produtos estão sujeitos a um desenvolvimento contínuo. Portanto, reservamo-nos o direito a alterações no manuseio e na composição.



Exame das peças em bruto

É imprescindível que as peças em bruto sejam examinadas quanto ao seu perfeito estado óptico ao serem recebidas. Após a utilização de uma peça em bruto danificada (pelo transporte) não há mais direito a uma reclamação.

Montagem na mesa de trabalho



A montagem das peças em bruto é descrita no manual de instruções da respectiva fresadora.

Aplicação

Áreas de indicação

- _ Suportes de coroas e de pontes anatomicamente reduzidos na região incisiva e molar e coroas e pontes (completamente anatómicas) monolíticas
- _ Suportes da ponte de quatro ou mais elementos, anatomicamente reduzidos, com no máximo três elementos intermediários contínuos na zona dos dentes incisivos e com no máximo dois elementos intermediários contínuos na região dos dentes molares.
- _ Pontes monolíticas de quatro ou mais elementos, com no máximo três elementos intermediários contínuos na zona dos dentes incisivos e com no máximo dois elementos intermediários contínuos na região dos dentes molares.

- _ Suportes de extremidade livre e pontes cantiléver com no máximo um elemento de ponte (no máximo um elemento de extremidade livre até no máximo o segundo pré-molar).

Restrição de indicação para o Canadá:

- _ Coroas individuais
- _ Pontes em dentes incisivos
- _ Pontes em dentes molares com até quatro elementos

Contra-indicações

- _ Insuficiente oferta de substância dura do dente
- _ Insuficientes resultados de preparação
- _ Insuficiente higiene bucal
- _ mais do que dois elementos de ponte contínuos na região dos dentes molares, mais do que três elementos intermediários contínuos na região dos dentes incisivos
- _ conhecidas alergias aos ingredientes
- _ Substâncias duras do dente fortemente tingidas
- _ Integração provisória



Parâmetros do suporte específicos dos materiais

Os seguintes parâmetros específicos do material devem ser mantidos em um estado de sinterização densa na produção de suportes de óxido de zircónio:

mínima espessura do suporte em mm	Seção transversal do conector em mm ²		Máximo número de elemen- tos de ponte conectados	
	região dos dentes incisivos	região dos dentes mola- res	região dos dentes incisivos	região dos dentes mola- res
0,5	≥ 7	≥ 9	3	2

Detalhadas espessuras mínimas das paredes e seções transversais de conexão

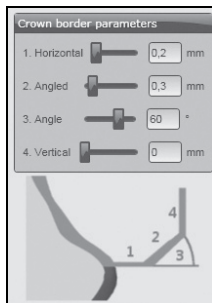
Indicação	Máximo número de elementos de ponte	Espessura da parede em mm		Seção transver- sal de conexão in mm ²
		incisal / oclusal	circular	
Peças primárias / coroas duplas	–	0,7	0,5	–
Coroa individual	–	0,5	0,5	–
Ponte dos dentes incisivos	1	0,5	0,5	> 7
	3	0,7	0,5	> 9
Ponte de dentes molares	1	0,7	0,5	> 9
	2	1,0	0,7	> 12
Ponte cantiléver	1	1,0	0,7	> 12



Parâmetros das bordas no software CAD

▷ Observar que hajam suficientes espessuras de bordas. Valores recomendados são:

- 1. Espessura da borda (Horizontal): 0,2 mm
- 2. Angulado (Angled): 0,3 mm
- 3. Ângulo (Angle): 60°
- 4. Altura (Vertical): 0 mm



Para preparações tangenciais se deve aumentar a “espessura da borda” e “angulado”, por ex.:

- 1. Espessura da borda (Horizontal): 0,25 - 0,3 mm
- 2. Angulado (Angled): 0,35 - 0,4 mm

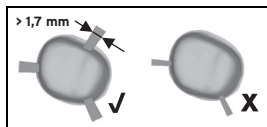


Manter as formas construtivas devidas ao óxido de zircônio e não formar bordas afiadas.

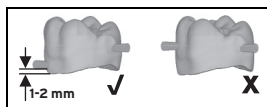


Posicionamento do software CAM

▷ Aplicar um número suficiente de implantes de espessura suficiente (no min. 3 barras dentárias para coroas individuais; espessura > 1,7 mm).

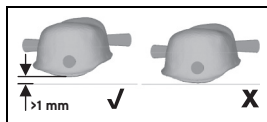


▷ Posicionar implantes a uma distância de aprox. 1 - 2 mm da borda da coroa, especialmente no caso de longas de coroa longas.



Isto apoia a borda da coroa.

▷ Posicionar a coroa na peça em bruto, de modo que a distância entre a borda da coroa e a superfície da peça em bruto seja de no mínimo 1 mm.



Desta forma, a coroa não tem contacto com a superfície de sinterização da peça em bruto.

Procedimento da fabricação do suporte

Para a máxima precisão de ajuste, o específico valor de dilatação e de encolhimento é especificado nas peças em bruto.



Para o processamento das peças em bruto nas fresadoras, recomendamos que sejam usadas apenas fresas com suficiente qualidade de corte.

▷ Entrar o respectivo valor no respectivo software CAM, de acordo com os requisitos.

Se tiver dúvidas, entre em contacto com o seu fabricante de CAM.

▷ Fresar as peças em bruto com a fresadora, com as estratégias de fresagem memorizadas para o material.

Separar da peça em bruto

Ao separar os suportes da peça em bruto é necessário ter muito cuidado:

▷ Lixar os suportes com uma turbina sem arrefecimento por água e com um diamante cónico pontudo (evitar discos de corte).

Para lixar os conectores e para polir os suportes é recomendável o conjunto de polimento.

Coloração da zircóna branca

▷ Os suportes brancos de zircóna são coloridos parcialmente ou completamente, antes da sinterização, de acordo com os requisitos.



Coloração da zircona monocromática pré-colorida

Essas peças em bruto não são tingidas com líquidos colorantes, mas pintadas de forma monolítica após a sinterização final bem-sucedida com tintas massas de esmalte ou usadas como suporte para a técnica de recobrimento.

Ceramill Zolit HT+ Preshade

Estas peças em bruto estão à disposição em 16 cores A-D Vita. Mais detalhes sobre o conceito de cores para a obtenção das 16 cores Vita, com uma reduzida seleção de peças em bruto se encontram na área de downloads do nosso sítio na web.

Ceramill Zolid Preshade

Cor polida	Cor do dente						
	A1	A2	A3	A3,5	B1	B2	B3
Ceramill Zolid Preshades 0 (Bleach)							
Ceramill Zolid Preshades 2 (A light)	●	●	○	-	-	-	-
Ceramill Zolid Preshades 3 (A medium)	-	●	●	○	-	-	○
Ceramill Zolid Preshades 1 (B light)	○	○	-	-	●	●	-

- ideal para esta cor
- A cor não pode ser alcançada
- não apropriado para esta cor



Sinterização final



Therm ou outro forno de alta qualidade e apropriado (veja também o manual do respectivo forno de sinterização).

Zircona altamente translúcida e zircona mais opaca podem ser sinterizadas juntas, em um único processo de sinterização.



NOTA:

Se zirconia altamente translúcida e zircônia mais opaca forem sinterizadas na mesma coquilha de sinterização e com as mesmas esferas sinterizadas, podem ocorrer a mudanças na translucidez. Por isto é recomendado o uso de próprias esferas sinterizadas e de coquilhas de sinterização individuais para zircona altamente translúcida e para zircona mais opaca.

- ▷ Colocar os suportes para a sinterização, na coquilha de sinterização cheia de esferas de sinterização.
- ▷ Colocar os suportes, com uma leve pressão, sobre as esferas de sinterização, para garantir um bom apoio.



NOTA:

- ▷ Tomar cuidado para que não haja esferas presas nos espaços interdentais, ou nas cavidades da coroa!



- ▷ Executar a sinterização final dos suportes de acordo com o seguinte programa:
 - Fase de aquecimento: Temperatura ambiente até a temperatura final de 1450 °C ; Taxa de aquecimento 5 - 10 K/min
 - Tempo de parada com temperatura final: 2 horas
 - Fase de arrefecimento: Temperatura final 1450 °C até a temperatura ambiente (no mínimo < 200 °C); aprox. 5 K/min (aproximadamente 5 horas)

Suportes para revestimento

Pós-processamento

Após a sinterização final, os suportes de óxido de zircónio podem ser pós-processados, conforme necessário, sem pressão, com uma turbina de laboratório arrefecida a água e lixadeiras de diamante adequadas (recomendação: Grãos de aprox. 40 µm).

Preparação de suporte para revestir

Após o exame da exatidão de ajuste, dos pontos de contacto e da oclusão:

- ▷ Limpar as superfícies internas da coroa com jatos de corindo (óxido de alumínio, 110 µm, pressão de ≤ 2 bar) e subsequente limpeza a vapor.



Cerâmica de revestimento

O coeficiente de dilatação térmica das peças em bruto se encontra nos dados técnicos (veja página 7).

Para pontes a partir de cinco unidades e para pontes com elementos intermediários maciços, é recomendado um arrefecimento gradual de longo tempo até 500 °C.

Dentaduras monolíticas**Pós-processamento**

Após a sinterização final:

- ▷ O suporte de óxido de zircónio deve ser pós-processado, conforme necessário, sem pressão, com uma turbina de laboratório arrefecida a água e lixadeiras de diamante adequadas (recomendação: grãos de aprox. 40 μm).
- ▷ Polir, em estado densamente sinterizado, as superfícies que têm contacto com os dentes antagonistas e adjacentes, até obter um alto brilho.



Preparação do suporte para a pintura e esmaltagem

Após o exame da exatidão de ajuste, dos pontos de contacto e da oclusão:

- ▷ Limpar as superfícies interiores da coroa com jatos de corindo (óxido de alumínio, 110 μm , pressão ≤ 2 bar), e em seguida com um banho de ultra-som e / ou aplicação de vapor.

As superfícies exteriores da coroa não são limpas com corindo.

Para pontes a partir de cinco unidades e para pontes com elementos intermediários maciços, é recomendado um arrefecimento gradual de longo tempo até 500 °C.

Pintar e esmaltar

- ▷ Em seguida pintar e esmaltar as unidades.

Fixação

Cimentação convencional: Devido à alta resistência e à estabilidade dos suportes, é, na maioria dos casos, possível uma fixação convencional com cimento de fosfato de óxido de zinco ou com cimento de ionómero de vidro (p. ex. GC Fuji Plus).

- ▷ Na cimentação convencional se deve tomar cuidado para que haja uma retenção suficiente e uma respectiva altura mínima de coto de 3 mm!

Cimentação adesiva: para a fixação adesiva é recomendado o composto de fixação Panavia[®] 21 ou Panavia[®] F 2,0, devido à excelente força de aderência com o material de óxido de zircónio.

A cimentação provisória não é recomendada porque os suportes podem ser danificados ao serem removidos.

Processamento posterior no dentista

Se, ao colocar o trabalho na boca do paciente, o dentista tiver que lixar, as unidades, por sua vez, terão que ser novamente bem polidas até brilharem. Para lixar só são recomendadas lixadeiras de diamante (recomendação: Grãos de aprox. 40 μm). Para o polimento são recomendados polidores de diamante.



NOTA:

Se os trabalhos não forem suficientemente polidos, é possível que o antagonista seja danificado devido a abrasão!

Controlo posterior no dentista

É altamente recomendável que as próteses monolíticas sejam controladas uma vez por ano na boca do paciente. Nessa altura, os dentes restantes, os antagonistas e os tecidos moles também devem ser observados. Se necessário, devem ser tomadas acções correctivas. Aqui, também é importante observar que os objectos sejam em seguida polidos até brilharem.



Proteção do meio ambiente

Embalagem

Quanto à embalagem, o fabricante está envolvido em sistemas de reciclagem específicos para cada país, que garantem uma reciclagem ideal.

Todos os materiais de embalagem utilizados são compatíveis com o meio ambiente e reutilizáveis.

Descarte das peças em bruto

Maiores quantidades não devem ser descartadas junto com o lixo doméstico. Pequenas quantidades podem ser descartadas juntamente com o lixo doméstico. Não deitar os resíduos no esgoto. Embalagens contaminadas devem ser descartadas.

Descarte de acordo com os regulamentos oficiais.

Acessórios



Mais informações sobre os acessórios específicos para o produto encontram-se em www.amangirrbach.com.

Informações para o download

Outras instruções estão disponíveis para download em www.amangirrbach.com/instruction-manuals.



Informação



Esta informação só é válida para produtos vendidos no Brasil.

Nome comercial: CERAMILL ZI

REGISTRO ANVISA: 80117580568

Nome comercial: CERAMILL ZOLID, CERAMILL ZOLID PRESHADE,
CERAMILL ZOLID HT+ WHITE, CERAMILL ZOLID HT+ PRESHADE

REGISTRO ANVISA: 80117580567

RESPONSÁVEL TÉCNICO:

Luiz Levy Cruz Martins - CRF-SP: 42415

IMPORTADOR:

EMERGO BRAZIL IMPORT IMPORTAÇÃO E DISTRIBUIÇÃO DE
PRODUTOS MÉDICOS HOSPITALARES LTDA.

Avenida Francisco Matarazzo 1.752 salas 502/503, Agua Branca,
São Paulo, SP - Brasil

CEP: 05001-200

CNPJ: 04.967.408/0001-98

E-MAIL: brazilvigilance@emergogroup.com

Produto médico de uso único.

Proibido reprocessar.





Manufacturer | Hersteller
Distribution | Vertrieb

Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach | Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119
austria@amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

Amann Girrbach GmbH
Dürrenweg 40
75177 Pforzheim | Germany
Fon +49 7231 957-100
Fax +49 7231 957-159
germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



Made in the European Union

CE 0123

ISO 13485
ISO 9001

Rx only

33922-FB 2019-07-03



AMANNGIRRBACH