



ZOLID FX MULTILAYER ZIRKONBLÖCKE UN VERSION FÜR FREMDSYSTEME

BEARBEITUNG DER ZIRKONBLÖCKE

Vorzugsweise werden die Ceramill Zolid FX ML Zirkonblöcke trocken gefräst. Werden die Zirkonblöcke nass geschliffen bzw. nass gefräst muss die Fräsmaschine im Vorfeld gut gereinigt werden. Das bedeutet der vorherige Austausch von Wasser und Kühlmittel, Filterwechsel oder ggf. die Verwendung eines separaten Tanks. Dadurch können Kontaminationen des Zirkonmaterials durch die vorherigen bearbeiteten Materialien (wie z.B. Glaskeramiken) vermieden werden. Diese Kontaminationen haben einen starken Einfluss auf die Transluzenz und können diese stark senken.

ANLAGE DER ZIRKONBLÖCKE IM SYSTEM

- _ Die Zirkonblöcke stehen in zwei Blockgrößen zur Verfügung: C20 für Kronen (entspricht 20/19) und B40 für Brücken (entspricht B40/19)
- _ Wählen Sie ein beliebiges Zirkon Material in Ihrer Software aus, achten Sie dabei auf die Auswahl der richtigen Blockgröße
- _ Der Vergrößerungsfaktor ist in Form eines Codes bzw. einer Zahl (z.B.: *Z 229005) auf den Zirkonblock gedruckt (Abb. 1).

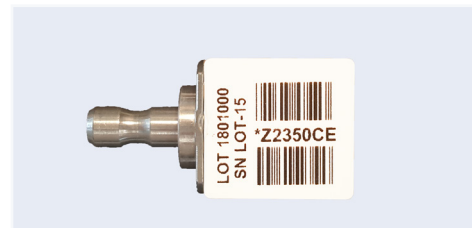


Abb. 1: Barcode und Faktor ist auf der Rückseite der Zirkonblöcke zu finden

_ Benötigen Sie für Ihr System einen vierstelligen Code, so finden Sie den Vergrößerungsfaktor „V“ auch auf dem Verpackungs- bzw. Produktetikett (Abb. 2+3).

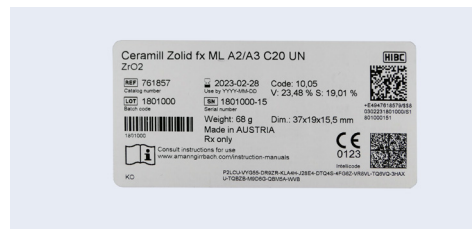


Abb. 2: Verpackungsetikett

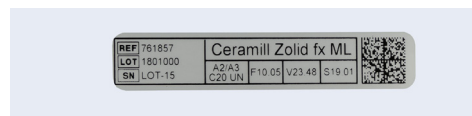


Abb. 3: Produktetikett

_Geben Sie diesen bitte nach Aufforderung in Ihre Software ein.

NESTING IN DER CAM SOFTWARE

Das intelligente Nestingkonzept ermöglicht mit nur einem Zolid FX ML Zirkonblock zwei VITA Zahnfarben abzudecken. Wird die Restauration im oberen Bereich platziert wird eine A2 erreicht, platziert man dagegen diese im unteren Bereich wird eine A3 erzielt. Zu beachten ist, dass bei großen Front- und Seitenzähnen das Farbkonzept abweichen kann. Hier ist die Empfehlung einen Zirkonblock in einer dunkleren Farbe auszuwählen.

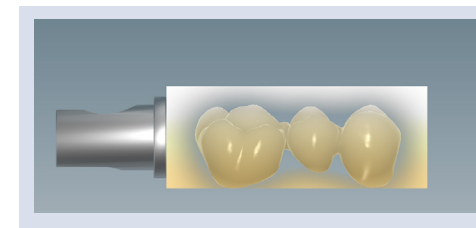


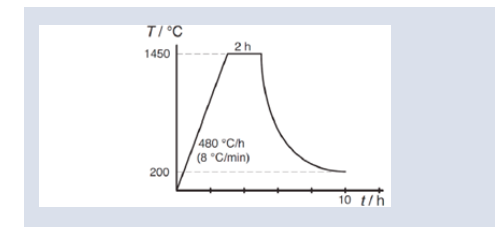
Abb. 4: Bei diesem Zirkonblock A2/A3 wurde eine 3-gliedrige Brücke im unteren Bereich genestet, um eine A3 zu erreichen

SINTERPROGRAMME FÜR FREMDSYSTEME

Wenn Sie die Zirkonblöcke nass geschliffen/gefräst haben, gehen Sie wie gewohnt vor und trocknen Sie die Brücken, bevor Sie den Sinterprozess starten. Sie beugen damit der Rissbildung in der Restauration vor.

Verwenden Sie in Ihrem Sinterofen das folgende Standard Sinterprogramm:

	Temperatur 1 [°C]	Temperatur 2 [°C]	Aufheizrate [°C/h] oder [°C/min]	Haltezeit [h]
Aufheizphase	20	1450	480 oder 8	-
Haltephase	1450	1450	-	2



HINWEIS

Der Ceramill Therm S Speed Sinterofen ermöglicht die Sinterung von Einzelzahnrestorationen in nur zwei Stunden. Weiteren Informationen zum Produkt finden Sie unter: www.amanngirrbach.com.