



- Kubisches Zirkoniumoxid
- Hohe Festigkeit von 800 MPa*
- Hohe, für ästhetische Vollkontur-Restaurationen optimierte Transluzenz
- Voreingefärbter gradierter Farbverlauf mit auf die VITA classical Skala abgestimmten Zahnfarben
- Das erste Zirkoniumoxid mit inhärenter zahnähnlicher Fluoreszenz
- Erhältlich in acht Farben und drei Höhen

Artikelnummern (1 Ronde pro Packung)

	14 mm	18 mm	22 mm
Bleach	69319	69327	69335
A1	69320	69328	69336
A2	69321	69329	69337
A3	69322	69330	69338
A3.5	69323	69331	69339
B1	69324	69332	69340
C1	69325	69333	69341
D2	69326	69334	69342

*3-Punkt-Biegefestigkeit nach ISO 6872:2015; geeignet für Typ II, Klasse 4 Indikationen: Kronen, Brücken mit einem Pontik zwischen zwei Pfeilern, Inlays, Onlays und Veneers.

1 CAD-Design

Indikationen

- Kronen
- Brücken mit maximal einem Brückenglied zwischen zwei Pfeilern
- Inlays/Onlays, Veneers

Design-Parameter

Die fertigen Restaurationen müssen den folgenden Design-Spezifikationen entsprechen:

	Wandstärke	Verbinderquerschnitt
Anterior	≥ 0,8 mm	≥ 12 mm ²
Posterior	≥ 0,8 mm	≥ 14 mm ²



! Mindestens 0,8 mm Wandstärke
• nicht unterschreiten

2 CAM-Positionierung und -Skalierung

Schichtkonzept

Die beiden oberen Bereiche sind immer 3 mm stark. Die Stärke des Dentinbereichs (8, 12 oder 16 mm) richtet sich nach der Höhe der Ronde.



Skalierungsfaktor



3 Fräsen – 98-mm-Ronde mit Stufe geeignet für offene Zirkoniumoxid-Trockenfräsen

Vorgegebene Fräsparameter

	Bearbeitung	Vorschub (mm/min)	Zustellung vertikal (mm)	Zustellung horizontal (mm)	Spindeldrehzahl (U/min)	Hartmetall-Werkzeugdurchmesser (mm)
	Schruppen	600	0,4	0,6	10.000	2
	Restmaterialschruppen	600	0,3	0,3	30.000	1
	3D-Schichten innen/okkusal	1.350	n.a./0,15	0,15	25.000	2
	3D-Präparationsrandschichten	500	n.a.	0,1	25.000	2
	Schichten Aussenflächen	800	0,15	0,15	25.000	2
	3D-Feinschichten innen	1.000	n.a.	0,12	20.000	1
	Fissurenbearbeitung	800	1	0,2	30.000	1
	Fissurenbearbeitung fein	500	0,5	0,15	30.000	0,5

4 Nachbearbeitung im Weißzustand



- Haltestiftansätze mit einem Handstück und einer feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräse entfernen
- Oberfläche mit Universal-Polierer nachbearbeiten und glätten
- 3M™ Lava™ Esthetic darf nicht in Kombination mit Färbeflüssigkeiten verwendet werden

5 Sintern



- Lagerung auf einer Schicht von Sinterperlen (ca. 3 mm), z.B. 3M™ Lava™ Sinterperlen (Art.-Nr. 68594)
- Luftzirkulation erforderlich, keine geschlossenen Schalen verwenden
- Für das Sintern von Lava Esthetic Zirkoniumoxid müssen die in der Tabelle aufgeführten Parameter eingestellt sein

Aufheizen	20 °C/min auf 800°C 10 °C/min auf 1.500°C
Haltezeit	120 min bei 1.500°C
Abkühlen	Max. 15 °C/min auf 800°C Max. 20 °C/min auf 250°C

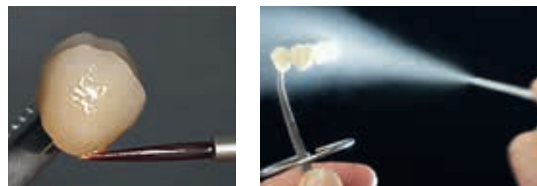
- Überzeugen Sie sich davon, dass der Ofen mit den erforderlichen Aufheizraten und Höchsttemperaturen arbeiten kann
- Die Kalibrierung des Sinterofens sollte in regelmäßigen Abständen überprüft werden

6 Endpolitur nach dem Sintern



- Mit einer Turbine bei 30.000-120.000 U/min oder mit einem schnell laufenden Handstück bei bis zu 30.000 U/min bearbeiten
- Wasserkühlung wird empfohlen
- Nur feinkörnige Diamanten ≤30 µm verwenden
- Beschliffene Stellen mit Gummipolierern glätten
- Mindestwandstärke von 0,8 mm nicht unterschreiten

7 Farben und Glasur



- Ein Glasurauftrag wird empfohlen, um eine bessere Übereinstimmung mit dem gewünschten Farbton zu erreichen
- Niedrigtemperatur-Glasuren und -Farben (< 900°C) für Zirkoniumoxid verwenden
- Ein Vakuum während der Haltezeit wird nicht empfohlen

8 Sandstrahlen



Vor dem Versand an den Zahnarzt:

- Zementierungsoberfläche mit Aluminiumoxid, Korngröße ≤ 50 µm bei 2 bar (30 PSI) sandstrahlen
- Mit Alkohol reinigen und mit ölfreier Luft trocknen
- Für die Zementierung von Kronen und Brücken wird 3M™ RelyX™ Unicem 2 Selbstadhäsiver Composite-Befestigungszement empfohlen