



- Material de circonio cúbico
- Alta resistencia de 800 MPa*
- Elevada translucidez optimizada para el contorno completo estético
- Gradiente de tonalidades predefinidas, con una verdadera correspondencia de color con los tonos clásicos VITA
- Primer circonio con una fluorescencia inherente similar al diente
- Disponible en ocho tonalidades y tres alturas

Referencias de artículos (1 disco por paquete)

	14 mm	18 mm	22 mm
Blanqueador	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

* Resistencia a la flexión de 3 puntos según ISO 6872:2015; cualificado para tipo II, clase 4; indicaciones: coronas, puentes con un pónico entre dos coronas, inlays, onlays y carillas.

1 Diseño CAD

Indicaciones

- Coronas
- Puentes con un máximo de un pónico entre dos coronas
- Inlays y onlays, carillas

Parámetros de diseño

Hay que cumplir las siguientes especificaciones de diseño en las restauraciones acabadas:

	Espesor de pared	Sección cruzada del conector del puente
Anterior	≥ 0,8 mm	≥ 12 mm ²
Posterior	≥ 0,8 mm	≥ 14 mm ²

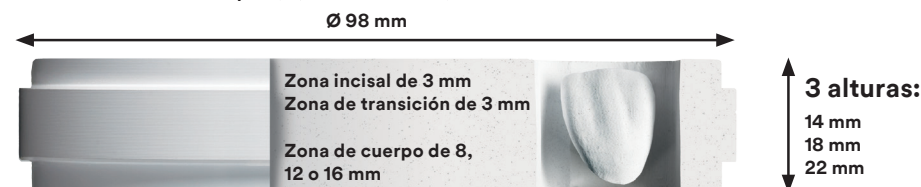


! Mantenga un grosor mínimo de la pared de 0,8 mm

2 Posicionamiento y escala CAM

Concepto de capa

Las dos zonas superiores siempre tienen un grosor de 3 mm. El grosor de la zona del cuerpo (8, 12 o 16 mm) varía con la altura del disco.



Factor de escala



3 Fresado - el disco de 98 mm con paso se ajusta a fresadoras abiertas de circonio en seco

Parámetros de fresado predeterminados

	Trabajo	Alimentación (mm/min)	Reducir (mm)	Paso (mm)	Velocidad de eje (RPM)	Diámetro de herramienta de carburo (mm)
Desbastado de material restante	Desbastado	600	0,4	0,6	10.000	2
	Acabado interior 3D/oclusal	600	0,3	0,3	30.000	1
Acabado de línea de margen 3D	Acabado interior 3D/oclusal	1.350	n.d./0,15	0,15	25.000	2
	Acabado de línea de margen 3D	500	n.d.	0,1	25.000	2
Acabado de cavidad exterior	Acabado de cavidad exterior	800	0,15	0,15	25.000	2
	Acabado fino interior 3D	1.000	n.d.	0,12	20.000	1
Mecanizado de fisuras	Mecanizado de fisuras	800	1	0,2	30.000	1
	Mecanizado de fisuras finas	500	0,5	0,15	30.000	0,5

4 Acabado



- Elimine los bebederos con una pieza de mano y una herramienta fina de metal duro de malla cruzada
- Ajuste y suavice la superficie con pulidoras universales blancas
- El circonio 3M™ Lava™ Esthetic no debe utilizarse en combinación con líquidos de coloreado

5 Sinterización



- Posicionamiento sobre una capa de aproximadamente 3 mm de bolitas de sinterizado, p.ej. Esferas de sinterización 3M™ Lava™ (N.º artículo 68594)
- Se necesita circulación de aire; no utilice bandejas cerradas
- Hay que establecer los parámetros de sinterización de la tabla para sinterizar el circonio Lava Esthetic

Calentamiento	20 °C/mín a 800 °C 10 °C/mín a 1500 °C
Tiempo de espera	120 min a 1500 °C
Enfriamiento	Máx 15 °C/mín a 800 °C Máx 20 °C/mín a 250 °C

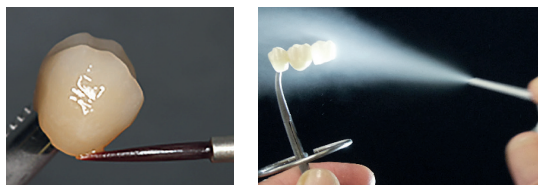
- Asegúrese de que el horno puede alcanzar la velocidad de calentamiento y las temperaturas máximas que son necesarias
- Se debe comprobar la calibración del horno de sinterización a intervalos regulares

6 Acabado después de sinterización



- Use una turbina a 30.000 – 120.000 RPM o una pieza de mano rápida a hasta 30.000 RPM
- Se recomienda el enfriamiento con agua
- Utilice únicamente diamantes de grano fino ≤30 µm
- Suavice las áreas profundas con pulidoras de goma
- Procure mantener un grosor mínimo de la pared de 0,8 mm

7 Tinte y glaseado



- Se recomienda el glaseado para lograr la mejor correspondencia del tono
- Utilice tintes y glaseados de baja temperatura (< 900 °C) para circonio
- No se recomienda utilizar vacío durante el tiempo de espera

8 Arenado



Antes de enviarlo al dentista:

- Arene las superficies de unión con alúmina, con un tamaño de grano de ≤ 50 µm a 2 bares (30 PSI)
- Limpie con alcohol y seque con aire sin grasa
- Para la cementación de coronas y puentes, se recomienda utilizar el cemento de resina autoadhesivo 3M™ RelyX™ Unicem 2

Antes de utilizar los productos descritos, consulte las instrucciones de uso que se incluyen en el embalaje de los productos.