

Instrucciones de uso: Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2

Instrucciones

Instrucciones de seguridad

Lea atentamente las instrucciones de uso completas antes de extraer del embalaje la pieza en bruto de óxido de circonio. Contienen información importante, necesaria para el procesamiento sin errores y para la seguridad tanto del paciente como del usuario.

Las piezas en bruto de Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi Shade/Pearl Shaded 16+2 se fabrican y comprueban según los máximos estándares de calidad. Para garantizar esta calidad también durante el procesamiento posterior, es imprescindible seguir los procesos aquí descritos.

Advertencia

El dentista al utilizarlo debe considerar posibles interacciones de este producto médico con otros ya presentes en la boca del paciente.

Indicación de peligro

En el mecanizado de piezas en bruto y estructuras con sinterización final se originan polvos que pueden producir daños en los pulmones e irritación en los ojos y en la garganta. Por ello, dicho mecanizado debe realizarse únicamente si el equipo de aspiración funciona correctamente y con gafas de protección y máscara para polvo fino.

Proporcione toda la información anteriormente mencionada al odontólogo siempre y cuando procese este producto para la realización de acabados especiales en el marco del 93/42 EWG. Tenga en cuenta además las instrucciones de uso y las fichas de datos de seguridad.

Instrucciones generales para la manipulación

Las piezas en bruto de Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi Shade/Pearl Shaded 16+2 se suministran en estado presinterizado y cocidas en blanco. Su resistencia es limitada y presentan una porosidad residual, por lo que se deben manipular con cuidado.

Los discos deben almacenarse en su envase original, en un lugar seco a temperaturas de entre 10 °C y 50 °C. No deben estar expuestas a golpes o vibraciones. Es imprescindible evitar las suciedades.

Asegurese de manipular los discos y las estructuras siempre con las manos secas y limpias o guantes y que en ningún caso se contaminen con fluidos (como p.ej. pegamento o tinta de rotuladores).

Los fluidos refrigerantes reducen la translucidez.

Indicación

Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi Shade/Pearl Shaded 16+2 es dióxido de circonio 3YTZP-A o 3YTZP para la fabricación de prótesis dentales fijas. Es apropiado para coronas individuales y/o puentes de hasta 16* unidades. En la zona de dientes posteriores el espacio entre los pilares no debe ser superior a dos unidades. Se permite un elemento libre en tamaño de premolar.

En caso de bruxismo habrá que controlar la dimensión vertical. En tal caso, consulte por favor al odontólogo que lleve el tratamiento.

Contraindicaciones

En caso de dimensión vertical insuficiente y con una preparación inapropiada para restauración de cerámica sin metal, hay que elegir un material alternativo.

Puentes inlay, implantes endoóseos y pernos radiculares son otras aplicaciones contra indicadas.

Preparación

Las recomendaciones para la preparación incluyen un margen u hombro redondeado o un escalón redondeado.



- Profundidad de corte en el límite de preparación de como mínimo 1 mm
- 1,5 - 2 mm de reducción oclusal / incisal
- Radio del margen 0,7 mm
- Ángulo de preparación 6° - 8°

En construcciones de puentes tener en cuenta el paralelismo y evitar niveles negativos. Por favor, tenga en cuenta las indicaciones de la bibliografía especializada.

Advertencias sobre la construcción

Colocar la construcción en los niveles del disco de Nacera® Pearl Multi Shade de modo que se reproduzca el color/intensidad de color deseado.

*Canadá máx 6 unidades

Instrucciones

Grosor de pared Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi Shade/Pearl Shaded 16+2: En prótesis dentales de cerámica sin metal el grosor de la pared de las coronas sinterizadas no deberá ser inferior a 0,5 mm. Tenga en cuenta que los grosores de pared mínimos tampoco deben ser inferiores tras una ocasional adaptación de las estructuras por parte del dentista.

La geometría de los conectores es de extrema relevancia para la resistencia al agrietamiento de estructuras de dióxido de circonio. Por ello, la sección de los conectores deberá ser lo mayor posible y no ser inferior a 9 mm² o 12 mm² con elementos libres. Por motivos estáticos, la altura del conector es especialmente importante.

Para evitar el denominado "chipping", las estructuras deberán tener una forma reducida y completamente anatómica de las coronas y puentes, para que la cerámica aplicada tenga el mayor soporte posible.

La cerámica de recubrimiento se tiene que estratificar según los datos del fabricante en grosores de capa entre 0,7 y 1,5 mm, pero < 2 mm. Además las estructuras tienen que diseñarse conforme a las directivas generales de la ingeniería dental digital.



Grosores de pared y marginales

	cofias	puentes
Grosor de pared	0,4 mm	0,5 mm
Grosor marginal	0,2 mm	0,2 mm

Dimensiones adicionales requeridas para el sector anterior

Número de pñticos	2
Sección de los conectores	6 mm ²

Dimensiones adicionales requeridas para el sector posterior

Número de pñticos	2
Sección de los conectores	9 mm ²
Pñtico a extensión	máx 1 vez
Sección de los conectores de tamaño de premolar	12 mm ²

Tinción de las piezas en bruto

La tinción de las restauraciones se puede llevar a cabo con todos los líquidos colorantes autorizados según las indicaciones del fabricante.

Antes de la sinterización final es imprescindible el secado de las restauraciones tratadas con líquidos, bajo luz roja o en el horno según las indicaciones del fabricante.

Estrategia de fresado

Seleccione en su software CAM en Nacera® Shell, "estrategia convencional" y en Nacera® Pearl/Pearl Multi-Shade/Pearl Shaded 16+2 "estrategia altamente translúcida".



Procesamiento

Para la fabricación de prótesis dentales de Nacera® Shell/Pearl/Pearl Multi Shade/Pearl Shaded 16+2 solo se pueden utilizar máquinas y herramientas autorizadas para el mecanizado de piezas en bruto presinterizadas de dióxido de circonio.

¡Atención!

En Nacera® Pearl Multi Shade, el lado impreso es el oclusal. En el mecanizado no hay que utilizar ni líquido refrigerante ni aire comprimido. Tenga en cuenta las instrucciones de uso de su fresadora y los parámetros del software CAD /CAM.

Separe los trabajos ya fresados de las piezas en bruto con cuidado y con la herramienta apropiada, rebaje los márgenes engrosados mecánicamente y elimine las rebabas. También se puede realizar ahora manualmente un "cut back", si no se ha realizado ya en CAD.

Control visual

Antes de continuar con el procesamiento de las estructuras fresadas, hay que comprobar si presentan los siguientes fallos:

- puntos brillantes en la superficie (fresa desgastada)
- decoloraciones (ver también instrucciones de uso de Nacera Clean)
- roturas de materiales (estrategia de fresado y fresa)
- grietas

Las estructuras defectuosas no pueden continuar procesándose.

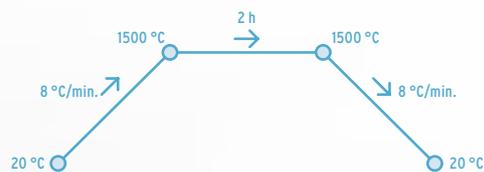
Sinterización final

Con la sinterización final, denominada también sinterización de densidad máxima, la pieza fresada (estructura) recibe sus características definitivas. Durante este proceso, la estructura se contrae en un factor definido. Para ello es necesario que se siga con exactitud el procedimiento descrito.

Instrucciones

La sinterización se puede realizar en todos los hornos de sinterización dental convencionales que sean adecuados para la sinterización de estructuras de dióxido de circonio.

Ya que el dióxido de circonio, como es sabido, es un mal conductor térmico, se recomienda calentar las estructuras cuidadosamente (ver curva de sinterización) y volver a enfriarlas del mismo modo. Los soportes de sinterización se tienen que rebajar o fresar como varillas.



Mecanizado posterior de las restauraciones con sinterización final

Las unidades sinterizadas no alcanzan los colores definitivos hasta después de la cocción de glaseado. Las unidades con sinterización final en lo posible no deberán mecanizarse más. Sin embargo, si esto fuera inevitable, para ello se podrán emplear únicamente herramientas diamantas refrigeradas con agua y en perfecto estado. Idealmente no se deberían pulir los puntos de conexión interdental. Por principio el pulido basal de estos puntos debe evitarse por razones de estabilidad (son puntos de rotura predeterminados). También en pilares hay que evitar en lo posible cantos afilados, en su lugar se deberán procurar redondeos.

Recubrimiento

La primera cocción y el recubrimiento se realizan con cerámica de recubrimiento convencional para dióxido de circonio según los datos del fabricante.

Individualización

Para la individualización de la restauración son apropiadas técnicas de coloración y de maquillaje, así como cut back y estratificación, o una combinación de ambos.

Retallado selectivo

A fin de proteger a los antagonistas (abrasión) y por razones de tecnología del material, los puntos y superficies oclusales deben ser pulidos o glaseados después de realizar las correspondientes pruebas de oclusión.

Inserción

Las superficies interiores de la restauración deben dotarse de una retención mecánica chorreando con Al_2O_3 50 μm a máx. 1,5 bar. Las superficies interiores chorreadas deberán limpiarse con alcohol antes de colocarlas en el sistema de fijación. La fijación autoadhesiva y adhesiva es preferible a la fijación convencional, según el conocimiento actual.

Propiedades físicas

	Pearl	Shell
Material	ZrO ₂ Y-TZP	ZrO ₂ Y-TZP-A
Color	Blanco translúcido	Blanco
Coefficiente de dilatación térmica	10,7 10 ⁻⁶ K ⁻¹	10,8 10 ⁻⁶ K ⁻¹