

## ZIRCOCAD 4D - DISCO FRESABILE IN ZIRCONIA

### Avvertenze prima dell'uso

I dischi ZircoCad 4D ESTHETIC e ZircoCad 4D INTEGRAL, sono dischi presinterizzati. Maneggiarli con cura. Ispezionare ogni spedizione per rilevare eventuali danni e non utilizzare dischi danneggiati per la produzione di restauri dentali. Conservare ZircoCad 4D in luogo fresco e asciutto (tra 5°C e 50°C), nella confezione originale.

### CARATTERISTICHE

ESTHETIC	INTEGRAL
Utilizzabile per restauri anteriori e posteriori. Gradiente di colore multistrato. Elevata resistenza alla frattura per resistere alla scheggiatura.	Utilizzabile per restauri anteriori e posteriori. Molto resistente, proprietà meccaniche superiori. Colore ottimale, non necessita di colorazioni aggiuntive.

### INDICAZIONI

ESTHETIC	INTEGRAL
Corone e faccette anteriori. Corone posteriori. Corone telescopiche. Ponti massimo 6 elementi con intercalare di un solo elemento di pontic.	Corone e ponti estesi monolitici estetici. Ponti Maryland. Corone telescopiche.

### DATI TECNICI

ZircoCad 4D	ESTHETIC	INTEGRAL
Densità di sinterizzazione	6.9 g/cm <sup>3</sup>	6.9 g/cm <sup>3</sup>
Resistenza alla flessione	700-1200 MPa	1100 MPa
Trasmissione della luce	43-55%	42%
Temperatura di sinterizzazione	1500°C	1530°C

## PASSAGGI CONSIGLIATI PER LA PROGETTAZIONE

### SCANSIONE E PROGETTAZIONE

Scansionare con scanner altamente precisi per ottenere accuratamente i dati del modello di restauro. Progettazione in base alle condizioni dei pazienti e alle esigenze del medico.

### FRESATURA

Il disco in zirconia presinterizzato ha un tasso di restringimento intrinseco associato a ciascuna produzione.

Il tasso di restringimento deve essere inserito nel software di preparazione alla fresatura per garantire l'accuratezza dell'eventuale restauro.

Quando si fresa la nostra zirconia, seguire sempre queste linee guida generali:

- Si prega di identificare prima il lato incisale.
- Utilizzare solo frese affilate con rivestimento in metallo duro o diamante.
- Non utilizzare alcun restauro che presenti scheggiature o crepe. Rimuovere le unità dal disco utilizzando un manipolo con fresa diamantata.
- Lisciare le zone di appoggio con un disco lucidante in gomma a grana media.
- Rimuovere eventuali residui di polvere di zirconia con un pennello rigido.
- Se si utilizza una fresa ad umido assicurarsi che tutta la zirconia sia completamente asciutta prima della sinterizzazione. Asciugare all'aria per almeno 15 minuti prima della sinterizzazione. La zirconia umida si crepa se posta nel forno di sinterizzazione.

### RESTAURO SEPARATO E PULIZIA

Utilizzare un manipolo tecnico specializzato per separare i restauri dal blocco. Si prega di pulire la polvere sulla superficie e sul lato interno dei restauri con le spazzole. Se la pulizia non è accurata, i residui di polvere contamineranno il liquido colorante durante la tintura e i residui di polvere rimarranno sulla superficie e sul lato interno dei restauri dopo la sinterizzazione ad alta temperatura, formando macchie bianche e quindi con effetto negativo sull'estetica del restauro.

### COLORAZIONE

Generalmente la colorazione non è necessaria per la zirconia multistrato ZircoCad 4D.

### SINTERIZZAZIONE

Mettere il restauro nel crogiolo con sfere di zirconio. Il fondo del crogiolo dovrebbe essere coperto dalle perle di zirconio. Assicurarsi che il forno di sinterizzazione sia pulito.

Sinterizzare il restauro in base alla temperatura consigliata (vedere la curva di sinterizzazione sull'attacco finale).

Velocità di riscaldamento massima consigliata: 10°C al minuto. Il raffreddamento deve essere effettuato senza controllo della temperatura in forno chiuso.

Non aprire mai il forno fino a temperature inferiori a 80°C per evitare shock termici.

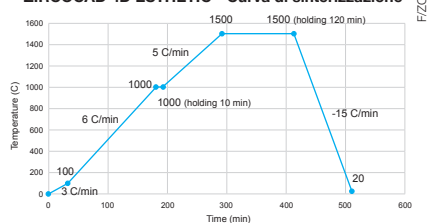
### FRESATURA A MANO E LUCIDATURA

Utilizzo di una speciale fresa in zirconia per rifinire la superficie del restauro. Fasi: molatura grossolana - molatura fine - lucidatura grezza.

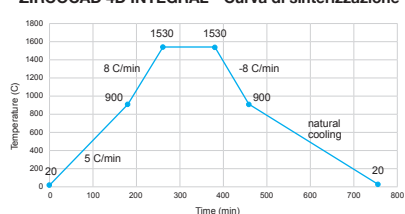
### GLASSATURA

Dopo aver rifinito grossolanamente, procedere alla tintura esterna e alla smaltatura.

## ZIRCOCAD 4D ESTHETIC - Curva di sinterizzazione



## ZIRCOCAD 4D INTEGRAL - Curva di sinterizzazione



Prolinx GmbH - Brehmstr. 56,  
40239, Duesseldorf, Germany



De Corematrix Co.Ltd - No.40 Nanbeigang Road,  
Hukou County Jiujiang City Jiangxi China



Changsha Honchon Technology Co. Ltd  
International industry park, HN province, 410200, China



DISTRIBUITO DA  
DEI italia Via Torino 765 - 21020 Merccallo (VA) Italy  
Tel. +39 0331 969270 - www.deitalia.it

CE  
0197

## ZIRCOCAD 4D - ZIRCONIA MILLABLE BLOCKS

### Before use

ZircoCad 4D ESTHETIC and ZircoCad 4D INTEGRAL blocks, are pre-sintered dental zirconia. Please handle it carefully. Inspection each shipment for damage and do not use damaged discs for the production of dental restorations. Store ZircoCad 4D in a cool, dry, temperature stable environment (between 5°C and 50°C) in the original package.

CHARACTERISTICS	
ESTHETIC	INTEGRAL
Suitable for anterior and posterior restoration. Multilayer color gradient. High fracture toughness to resist chipping.	Suitable for anterior and posterior restoration. High strength, superior mechanical property. Color gradient, no need to do the dyeing process.

INDICATIONS	
ESTHETIC	INTEGRAL
Anterior restoration. Posterior restoration. Telescopic crown. 2 to 6 units bridge and more than 7 units bridge (Only one pontic).	Full contour crown and bridge. Maryland bridge. Telescopic crown.

TECHNICAL DATAS		
ZircoCad 4D	ESTHETIC	INTEGRAL
Sintering temperature	6.9 g/cm <sup>3</sup>	6.9 g/cm <sup>3</sup>
Flexural strength	700-1200 MPa	1100 MPa
Light transmittance	43-55%	42%
Sintering temperature	1500°C	1530°C

### RECOMMENDED DESIGN STEPS

#### SCANNING AND DESIGNING

Please scan with highly precise scanners to get accurate data of the restoration model. Design according to the conditions of patients and doctor's requirements.

#### MILLING

Pre-sintered zirconia material has an inherent shrinkage rate associated with each production.

The shrinkage rate must be input into the milling preparation software to ensure the accuracy of the eventual restoration.

When milling our zirconia, always follow these general guidelines:

- Please identify the incisal side at first.
- Only use sharp end mills with carbide or diamond coating.
- Do not use any restoration that has chips or cracks. Remove the units from the disc using a handpiece with a diamond-coated bur.
- Smooth the support areas with a medium-grit rubber polishing wheel.
- Remove any residual zirconia dust with an art brush.
- If a wet mill is used make sure all the zirconia is completely dry before sintering. Air dry for at least 15 minutes prior to sintering. Damp zirconia will crack if placed in the sintering oven.

#### SEPARATING RESTORATION AND CLEANING

Using technician specialized hand piece and grinder to separate restorations from the block.

Please clean up the powder on surface and inner side of restorations with brushes. If cleaning is not thorough, powder residues will contaminate coloring liquid when the dyeing is processing and the powder residues will stay on the surface and inner side of restorations after high temperature sintering, forming white spots and therefore having negative effect on esthetics of the restoration.

#### COLORING

Generally coloring is not needed for ZircoCad 4D multilayer zirconia.

#### SINTERING

Put the restoration in the crucible with zirconium beads. The bottom of crucible should be covered by the zirconium beads. Make sure the sintering furnace is clean.

Sinter the restoration according to the recommended temperature (see the sintering curve at the end attachment).

Recommended max heating rate: 10°C per minute.

Cooling should be done without temperature control in closed furnace.

Never open the furnace until temperature down to 80°C to avoid thermal shocks.

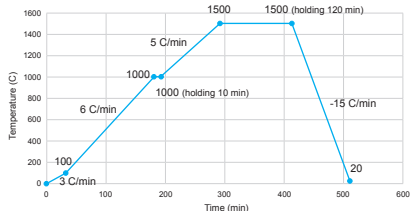
#### GRINDING AND POLISHING

Using special zirconia grinder to trim the surface of restoration. Steps: coarse grinding - fine grinding - rough polishing.

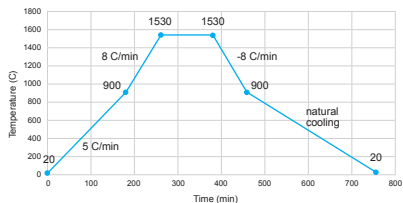
#### GLAZING

After coarsely finishing, proceed to external dyeing and glazing.

### ZIRCOCAD 4D ESTHETIC - SINTERING CURVE



### ZIRCOCAD 4D INTEGRAL - SINTERING CURVE



**EC REP** Prolinx GmbH - Brehmstr. 56,  
40239, Duesseldorf, Germany

**De Corematrix Co.Ltd** - No.40 Nanbeigang Road,  
Hukou County Jiujiang City Jiangxi China

**Changsha Honchon Technology Co. Ltd**  
International industry park, HN province, 410200, China

**DISTRIBUTED BY** Via Torino 765 - 21020 Merccallo (VA) Italy  
**DEI italia** Phone +39 0331 969270 - www.deiitalia.it

**CE**  
0197