

Fabbricante **H.T.C. s.r.l.**
Via dei Ponticelli, 2 25040 CORTE FRANCA (Bs) - Italia
Indirizzo Tel. 030 9826694 Fax 030 9826135
www.htc-ceramics.com e-mail info@htc-ceramics.com

Nome del prodotto : **Zircox-Yd** Marcatura CE : **CE 0398**

Tipo di materiale : ZrO₂ (biossido di zirconio tetragonale parzialmente stabilizzato ad Ittrio)
Tipo prodotto : Manufatti, in biossido di zirconio -TZP presinterizzato, per uso dentale
Forma del prodotto : Blocchi di diversa forma e dimensione

Dispositivo medico : NON STERILE
NON SU MISURA
NON DESTINATO AD INDAGINI CLINICHE

<u>Composizione %</u> (in accordo con la norma ISO 13356:1997):		ZrO ₂	Y ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	SiO ₂
		< 96	> 4	< 1	< 0,02
<u>Dati Tecnici</u>	Densità <i>presinterizzato</i>	circa 3.1 g/cm ³	Densità <i>sinterizzato</i>	circa 6.05 g/cm ³	
in accordo con le norme	Resistenza a flessione <i>presinterizzato</i>	circa 55 Mpa	Resistenza a flessione <i>sinterizzato</i>	circa 900 Mpa	
UNI EN ISO 6872:1999	Modulo elasticità (E) <i>sinterizzato</i>	circa 210 Gpa	Durezza Vickers HV10 <i>sinterizzato</i>	1200	
ISO 13356:1997	Porosità aperta	0 %			

Descrizione

I manufatti Zircox-Yd sono realizzati in biossido di zirconio a struttura tetragonale parzialmente stabilizzato Ittrio, biocompatibile.

I manufatti presinterizzati, sono di diverse misure e forme, possono essere fresati con sistema a pantografo o mediante tecnica CAD/CAM, per la realizzazione di protesi dentarie (es. corone e ponti "metal free") per i settori anteriori e posteriori.

Raccomandazioni per l'utilizzo

Lavorazione

I manufatti Zircox-Yd lavorati mediante fresatura per riproduzione (pantografo) oppure mediante tecniche CAD/CAM, costituiscono l'impalcatura base per corone e ponti.

Si consiglia di mantenere la struttura / impalcatura fresata non separata dai settori, in modo da impedire possibili deformazioni durante la sinterizzazione. Per i settori più lunghi si raccomanda l'utilizzo di opportuni supporti.

Si consiglia di provvedere a un'adeguata pulizia del corpo fresato con aria, onde eliminare polvere e residui di fresatura.

La struttura e i settori hanno dimensioni superiori a circa il 25% del campione originale, percentuale che sarà completamente assorbita dal ritiro nella fase di sinterizzazione in forno a 1500°C.

Ciclo di Sinterizzazione

Inserire il manufatto nel forno a temperatura ambiente

Gradiente di cottura	:	10	°C/min.
Temperatura max	:	1500	°C
Palier Tempo	:	120	min
Gradiente di raffreddamento	:	6	°C/min (se disponibile nel set program)
Apertura del forno a max	:	250	°C

Rifinitura

Dopo la sinterizzazione gli oggetti devono essere lavorati con utensili e refrigerante ad acqua.

Evitare il surriscaldamento del corpo ceramico.

Stoccaggio

Il materiale può essere conservato in condizioni di umidità < 95 % a temperatura 30-80 °C.

Smaltimento

Evitare il rilascio in acque superficiali, freatiche o di canalizzazione.

Smaltire i residui delle lavorazioni, secondo la normativa vigente, presso smaltitori autorizzati.

Rischi residui (Il dispositivo medico come fornito da H.T.C. S.r.l. non presenta rischi residui. Le indicazioni seguenti sono relative alle polveri che si liberano durante la lavorazione del dispositivo medico).

- Durante le lavorazioni: aspirare la polvere dall'oggetto con apposite attrezzature; non inalare la polvere;
tenere lontano cibo e bevande dal posto di lavoro; non fumare, mangiare, bere;
dopo il lavoro pulire le mani e curare la pelle.
- Per la protezione della persona utilizzare protezioni:
 - per mani guanti,
 - occhi occhiali protettivi. In caso di contatto con polvere lavare accuratamente con acqua. Consultare il medico
 - bocca maschera antipolvere. In caso di ingestione: sciacquare la bocca. Consultare il medico
 - corpo abbigliamento protettivo leggero