

Programat® S1

Struttura del programmi

Programma	Nome	Descrizione	Durata
1	IPS e.max ZirCAD corona	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli IPS e.max ZirCAD ¹⁾	75 min
2	IPS e.max ZirCAD ponte (fino a 4 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli e di strutture di ponti IPS e.max ZirCAD fino a 4 elementi ¹⁾	90 min
3	IPS e.max ZirCAD ponte (fino a 14 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli e di strutture di ponti IPS e.max ZirCAD fino a 14 elementi ¹⁾	2 h 45 min
4	IPS e.max ZirCAD Sintramat	Programma per la sinterizzazione di restauri di denti singoli e di ponti IPS e.max ZirCAD utilizzando i parametri convenzionali del Sintramat Ivoclar Vivadent ¹⁾	7 h 20 min
5	Zenostar T corona	Programma per la rapida sinterizzazione di restauri di denti singoli full-contour Zenostar T e/o strutture di denti singoli con maggiore traslucenza	2 h 55 min
6	Zenostar T ponte (fino a 14 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di restauri di denti singoli full-contour Zenostar T e ponti nonché strutture di denti singoli e ponti fino a 14 elementi in Zenostar T	4 h 30 min
7	Zenostar T Standard	Programma per la sinterizzazione convenzionale di restauri di denti singoli e ponti in full-contour Zenostar T, strutture di denti singoli e ponti in Zenostar T nonché restauri in Zenostar T colorati con infiltrazione ed asciugati	9 h 50 min
8	Zenostar MO corona	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli in Zenostar MO	75 min
9	Zenostar MO ponte (fino a 4 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli e di ponti fino a 4 elementi in Zenostar MO	90 min
10	Zenostar MO ponte (fino a 14 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli e di ponti fino a 14 elementi in Zenostar MO	2 h 45 min
11	Zenostar MO standard	Programma per la sinterizzazione convenzionale di strutture di denti singoli e di ponti in Zenostar MO	7 h 20 min
12	Zenotec Zr Bridge corona	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture Zenotec Zr Bridge dente singolo	75 min
13	Zenotec Zr Bridge ponte (fino a 4 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture Zenotec Zr Bridge dente singolo e strutture di ponte fino a 4 elementi	90 min
14	Zenotec Zr Bridge ponte (fino a 14 elementi)	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture Zenotec Zr Bridge dente singolo e strutture di ponte fino a 14 elementi	2 h 45 min
15	Zenotec Zr Bridge standard	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture Zenotec Zr Bridge dente singolo e strutture di ponte nonché di strutture di ponte Zenotec Zr Bridge colorate con infiltrazione	9 h 50 min
16	FCZ corona	Programma per la rapida sinterizzazione di restauri di denti singoli full-contour ZrO ₂ e/o strutture di denti singoli ZrO ₂ con maggiore traslucenza ²⁾	2 h 55 min
17	FCZ ponte	Programma per la rapida sinterizzazione di restauri di denti singoli o ponti full-contour ZrO ₂ nonché strutture di denti singoli e ponti ZrO ₂ con maggiore traslucenza ²⁾	4 h 30 min
18	ZrO ₂ Speed	Programma per la rapida sinterizzazione di restauri di denti singoli o ponti full-contour ZrO ₂ nonché strutture di denti singoli e ponti ZrO ₂	4 h 20 min
19	ZrO ₂ convenzionale	Programma per la sinterizzazione convenzionale di restauri di denti singoli o ponti full-contour ZrO ₂ nonché strutture di denti singoli e ponti in ZrO ₂	7 h 40 min
20	ZrO ₂ Liquid	Programma per la rapida sinterizzazione di strutture di denti singoli e ponti in ZrO ₂ con l'utilizzo di liquidi coloranti	3 h 30 min
21	Cottura di rigenerazione	Programma per la rigenerazione delle strutture IPS e.max ZirCAD dopo eccessiva elaborazione	60 min
22-30	Programmi individuali		

Programat® S1

Struttura del programmi

- ¹⁾ Tutti i materiali, che rientrano nella stessa categoria di materia prima, materia e struttura come IPS e.max ZirCAD (3Y-TZP-A) e si presentano presinterizzati (temperatura di presinterizzazione >1000°C, no blocchetti allo stato "green"), possono essere sinterizzati con i programmi P1, P2, P3 e P4. Tuttavia, in seguito alle differenze qualitative dipendenti dai lotti di produzione di questi materiali, Ivoclar Vivadent non può assumere alcuna responsabilità per il risultato di sinterizzazione. Prima di iniziare la lavorazione, si prega di verificare l'idoneità del materiale da impiegare, informandosi presso il relativo produttore. Materiali con una temperatura di densità di sinterizzazione superiore a 1530°C, un tempo di tenuta a temperatura massima di >2 h ed una struttura notevolmente più grossolana di IPS e.max ZirCAD non sono indicati per una sinterizzazione con i programmi P1, P2, P3 e P4.
- ²⁾ Tutti i materiali, che rientrano nella stessa categoria di materia e struttura come 1) (3Y-TZP-A), nei quali tuttavia la densità finale è ulteriormente aumentata attraverso altre caratteristiche della materia prima e di sinterizzazione, e nei quali la traslucenza rispetto a 1) può essere migliorata. Questi materiali vengono anche definiti FCZ (Full countour zirconia).

Esempi:

Nome	Fabbricante
Cercon® ht*	DeguDent GmbH
Diazir™ Full Contour Zirconia*	Diadem Precision Technology
Zirlux™*	Ardent, Inc.

*) Non è un marchio registrato della Ivoclar Vivadent AG



Informazione importante

Si prega di attenersi assolutamente ai diversi tempi di pre-asciugatura degli oggetti ZrO₂ e che dipendono dalle dimensioni del restauro e dalla temperatura di preasciugatura. Ulteriori informazioni possono essere rilevate dalle istruzioni d'uso del relativo materiale.



Informazioni importanti in riguardo a soluzioni coloranti

Se le strutture ZrO₂ vengono colorate con soluzioni coloranti, sono da considerare i seguenti punti:

- Dopo il processo di sinterizzazione, detergere le zone sporche del forno con un panno morbido.
- In caso di forte imbrattamento della camera di sinterizzazione o dell'isolamento, effettuare una cottura di pulizia.
- Le strutture colorate con soluzioni colorante devono essere sufficientemente preasciugate in un apparecchio per preasciugatura! Un'asciugatura all'aria non è sufficiente e può causare incrinature negli oggetti durante il processo di sinterizzazione.