

KATANA™ Zirconia

YML *Yttria multi-layered*

PRZEWODNIK TECHNICZNY



DOSKONAŁA ESTETYKA I NIEOGRANICZONY POTENCJAŁ WYKONYWANIA CYRKONOWYCH UZUPEŁNIEŃ PROTETYCZNYCH

Dzięki innowacyjnej koncepcji łączenia dużej translucencji oraz wysokich parametrów wytrzymałości, najlepsze cechy znanej serii produktów KATANA™ zostały umieszczone w jednym dysku KATANA™ Zirconia YML. Jeden dysk to obecnie wszystko czego potrzebujesz, aby wykonywać zarówno wymagające wysokiej przezierności uzupełnienia w odcinku przednim oraz obszerne mosty, które muszą być wyjątkowo wytrzymałe. Ten przewodnik techniczny wyjaśnia kluczowe aspekty, pomagające osiągnąć maksymalną estetykę uzupełnień z KATANA™ Zirconia YML.



Schemat rozkładu warstw w dysku

Metodologia pomiaru: ocena na podstawie materiału bazowego (kolor biały).
1. Zgodnie z ISO 6872:2015, wielkość próbki: 3 x 4 x 40 mm.
2. Przepuszczalność światła, źródło światła: D65, grubość próbki: 1,0 mm.

Źródło: Kuraray Noritake Dental Inc. Wartość liczbową zmienia się w zależności od różnych warunków.

Warstwa	Odporność na zginanie ¹	Translucencja (przezierność) ²
Enamel (35%)	750 MPa	49%
Body 1 (15%)	1.000 MPa	47%
Body 2 (15%)		
Body 3 (35%)	1.100 MPa	45%

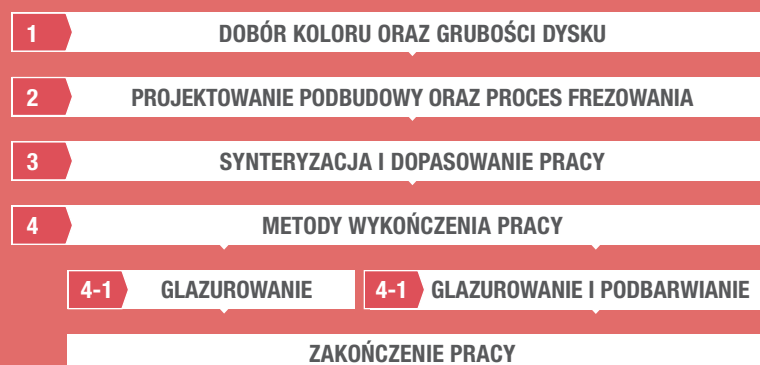
Wysoka przezierność



Wysoka wytrzymałość

Grubość poszczególnych warstw dysku podana w %.

WYKONANIE ODBUDOWY



DOBÓR DYSKU – ODCIENIE I GRUBOŚĆ

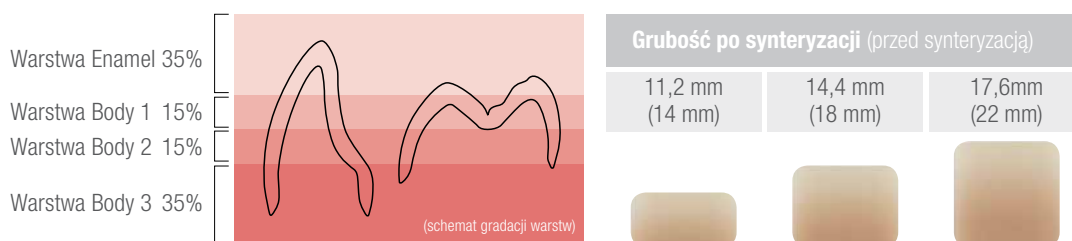
Wybierz docelowy odcień oraz odpowiednią grubość krążka, aby uzyskać właściwą gradację barw na całej długości korony pomiędzy szkliwem i odcieniami Body (zębinowymi).

DOBÓR ODCIENI / GRUBOŚCI

SERIA	ODCIEŃ								ROZMIAR (średnica/grubość)
YML	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	98,5 mm / 14, 18, 22 mm
	C1	C2	C3	D2	D3	NW			

KATANA™ YML należy glazurować. Podczas polerowania, półprodukt ma tendencję do zmiany koloru na ciemniejszy. Dlatego w takim przypadku należy dobrać odcień o jeden poziom jaśniejszy niż kolor docelowy.

SCHEMAT ROZKŁADU WARSTW I GRUBOŚCI DYSKU



Aby wykonać koronę w odcinku przednim o długości 11 mm, zaleca się użycie krążka o grubości 18 mm z właściwą gradacją koloru do takich uzupełnień (14,4 mm po synteryzacji), do wykonania 7 mm korony w odcinku bocznym, należy użyć krążka o grubości 14 mm (11,2 mm po synteryzacji), aby jak najlepiej wykorzystać gradację warstw od szkliwa aż do warstwy Body 3 (zębiny).

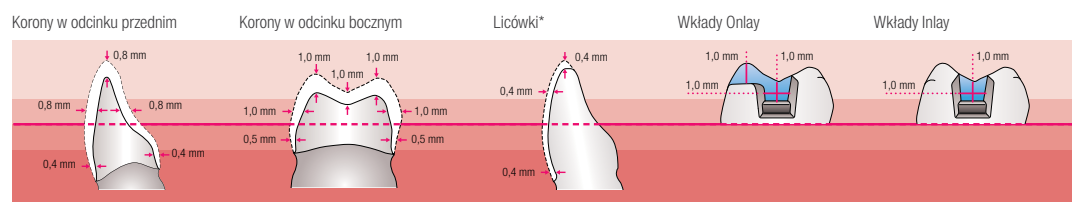
PROJEKTOWANIE PODBUDOWY ORAZ PROCES FREZOWANIA

KORONY W ODCINKU PRZEDNIM, LICÓWKI, KORONY W ODCINKU BOCZNYM, WKŁADY INLAY, WKŁADY ONLAY

Warunkiem właściwie wykonanej odbudowy jest utrzymywanie minimalnych grubości dla jej ścianek*.

Należy pamiętać o następujących kwestiach:

MINIMALNA GRUBOŚĆ ŚCIANEK DLA ODBUDÓW CYRKONOWYCH



* Podane grubości dotyczą uzupełnień pełnokonturowych z tlenku cyrkonu. Nie uwzględniono tutaj grubości naniesionej porcelany.

* Minimalne grubości ścianek dotyczą pełnokonturowej odbudowy z tlenku cyrkonu lub podbudowy do licowania ceramiką. W takich przypadkach wartości 0,4 mm (dla przednich partii) lub 0,5 mm (dla tylnych partii koron) powinny zawierać się w dolnej (niższej) części dysku.

* W przypadku wykonywania pełnej licówki cyrkonowej, łączonej z ceramiką należy zachować 0,8 mm lub więcej odstępu od sklepienia górnej części dysku.

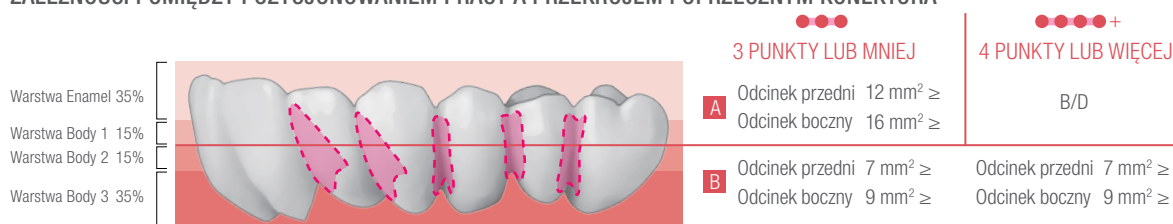
WYTYCZNE DO PROJEKTOWANIA KONEKTORÓW

Należy przestrzegać poniższych wytycznych dotyczących grubości ścian w przekroju konektorów:

POŁOŻENIE I WSKAZANIA	PRZEKRÓJ POPRZECZNY KONEKTORA*
Odcinek przedni 2–3 punkty	7 mm ² lub więcej
Odcinek przedni 4 punkty lub więcej	9 mm ² lub więcej
Odcinek boczny 2–3 punkty	9 mm ² lub więcej
Odcinek boczny 4 punkty lub więcej	9 mm ² lub więcej

Podane minimalne rozmiary konektorów, jeśli więcej niż połowa ich powierzchni przekroju znajduje się w dolnej części dysku (do 50% wysokości od podstawy dolnej).

ZALEŻNOŚCI POMIĘDZY POZYCJONOWANIEM PRACY A PRZEKROJEM POPRZECZNYM KONEKTORA



3 PUNKTY LUB MNIEJ Pole przekroju konektora może znajdować się w dowolnej warstwie.

A Maksymalna liczba prześel wynosi jeden. Schemat nie odnosi się do mostów z dowieszką.

4 PUNKTY LUB WIĘCEJ Co najmniej 50% przekroju konektora powinno znajdować się w dolnej części dysku.

B Maksymalna liczba prześel między dwoma filarami (zębami) nie powinna przekraczać dwóch punktów. W przypadku mostów z dowieszką należy zachować liczbę prześel (punktów) równą jeden. W takim przypadku przekrój złącza musi wynosić co najmniej 12 mm².

3

SYNTERYZACJA I DOPASOWANIE PRACY

Powinno się przestrzegać harmonogramu synteryzacji. Po zakończeniu procesu mogą być wykonywane korekty podbudowy oraz dopasowanie pracy w rejonie granicy preparacji.

	Temp. 1	Szybkość przyrostu temp. °C/°F na min	Temp. 2	Szybkość przyrostu temp. °C/°F na min	Temp. 3	Szybkość przyrostu temp. °C/°F na min	Temp. 4	Czas utrzymywania temp.	Szybkość przyrostu temp. °C/°F na min	Temp. 5
54-minuty	Temperatura pokojowa	120°C/216°F	1450°C/2642°F	10°C/18°F	1600°C/2912°F	—	—	20 min.	-120°C/216°F	800°C/1472°F
90-minut	Temperatura pokojowa	50°C/90°F	1400°C/2552°F	4°C/7°F	1500°C/2732°F	10°C/18°F	1560°C/2840°F	16 min.	-50°C/90°F	800°C/1472°F
7-godzin	Temperatura pokojowa	10°C/18°F	1550°C/2822°F	—	—	—	—	2 godz.	-10°C/18°F	RT.

Powyższe zalecenia dotyczące synteryzacji stanowią jedynie wskazówkę; w zależności od rodzaju pieca oraz jego stanu, mogą być konieczne pewne korekty ustawień. Jeśli w danym piecu nie można zaprogramować 54- lub 90-minutowego programu synteryzacji to realizacja powyższych harmonogramów będzie niemożliwa.

- 1 Upewnij się, że materiał całkowicie oстыł, aby uniknąć pęknięć w jego strukturze.
- 2 Podczas dopasowania pracy w rejonie granicy preparacji i od strony dopreparacyjnej zsinteryzowanej podbudowy, nie używaj nadmiernej siły oraz nie pracuj z wykorzystaniem chłodzenia wodnego.

METODY WYKOŃCZENIA PRAC

KOMPATYBILNE MATERIAŁY

CERABIEN™ ZR
FC Paste Stain,
 FL Glaze, VC Glaze,
 External Stain, Internal Stain,
 Luster oraz inne ceramiki

CZR Press LF
 LF External Stain,
 LF Internal Stain,
 LF Luster, itp.

Nie należy mieszać proszku CERABIEN™ ZR i CZR Press LF w celu wykonania nadbudowy ceramicznej.
 Nie należy używać CZR Press (H-ingot, L-ingot, Esthetic White Ingot).

WYKOŃCZENIE PRACY – WAŻNE WSKAZÓWKI

- 1 Należy wypolerować wszystkie powierzchnie kontaktu z zębami przeciwstawnymi/sąsiadującymi oraz oczyścić uzupełnienie w myjce ultradźwiękowej.
- 2 Do procesu glazurowania, podbarwiania i wypalania ceramiki, pracę należy zawsze umieszczać na tragerach. Harmonogramy wypalania ceramiki różnią się w zależności od rodzaju produktu, dlatego należy zapoznać się z odpowiednimi instrukcjami obsługi.
- 3 Nie należy wykonywać kolejnych etapów prac, bez pewności, że materiał całkowicie ostygł po wyjęciu z pieca. Zapobiega to powstawaniu mikropęknięć w strukturze podbudowy cyrkonowej.



GLAZUROWANIE

Dzięki nowej technologii łączenia ze sobą i odpowiedniego warstwowania translucencji, koloru oraz wytrzymałości w jednym dysku KATANA™ Zirconia YML, który został zaprojektowany tak, aby osiągać maksymalne efekty estetyczne już przy zastosowaniu techniki pojedynczego glazurowania.

W przypadku dodatkowej korekty koloru, podbarwiania lub indywidualnej charakteryzacji prac, unikalne pasty CERABIEN™ ZR FC Paste Stain mogą być wykorzystane do uzyskania efektu końcowego, który będzie zgodny z Twoimi potrzebami estetycznymi.



Praca po syntezyacji.



W razie potrzeby można nadać dodatkową fakturę powierzchni i wstępnie ją wypolerować.



Powierzchnie językowe uzupełnień, mające kontakt z zębami przeciwnymi należy wypolerować z zastosowaniem pasty polerskiej PEARL SURFACE™ Z oraz szczoteczki.



Aplikacja glazury FC Paste Stain Clear Glaze lub Glaze.

GLAZUROWANIE I PODBARWIANIE

GLAZUROWANIE



Praca po wypaleniu glazury.

PODBARWIANIE



Pasty do podbarwiania CERABIEN™ ZR FC Paste Stain.



Gotowa praca po wypaleniu glazury i past do podbarwiania CERABIEN™ ZR FC Paste Stain.

PARAMETRY WYPALANIA GLAZURY I PODBARWIACZY

HARMONOGRAM WYPALANIA FC PASTE STAIN GLAZE ORAZ INNYCH GLAZUR (PRODUKTY UŻYWANE DO UZUPEŁNIEŃ Z TLENKU CYRKONU)

Produkt	Czas suszenia min	Temperatura początkowa °C/°F	Początek próżni °C/°F	Przyrost temperatury °C/°F min	Poziom próżni kPa	Koniec próżni °C/°F	Czas podtrzymywania temp. bez próżni min	Temperatura wypalania °C/°F	Czas studzenia min
CERABIEN™ ZR FC Paste Stain Clear Glaze, Glaze Grayish Blue, A+, itp.	5	500°C/932°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	750°C/1382°F	1	750°C/1382°F	4

HARMONOGRAM WYPALANIA CERABIEN™ ZR

Harmonogram wypalania	Czas suszenia min	Temperatura początkowa °C/°F	Początek próżni °C/°F	Przyrost temperatury °C/°F min	Poziom próżni kPa	Koniec próżni °C/°F	Czas podtrzymywania temp. bez próżni min	Temperatura wypalania °C/°F	Czas studzenia min
Wash Baking	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	930°C/1706°F	1	930°C/1706°F	4
Internal Stain* (After wash baking)	5	600°C/1112°F	—	50°C/90°F	—	—	—	900°C/1652°F	4
Translucent Luster, itp.	7	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	930°C/1706°F	1	930°C/1706°F	4
External Stain Glaze/ Blue, A+, itp.	5	600°C/1112°F	—	45°C/81°F	—	—	—	930°C/1706°F	4
FC Paste Stain** Glaze/ Blue, A+, itp.	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	—	—	910°C/1670°F	4

* Jeśli Internal Stain jest wypalana bezpośrednio na tlenku cyrkonu, należy stosować ten sam harmonogram co w przypadku Wash Baking.

** Produkt używany jako ceramika CERABIEN™ ZR.

HARMONOGRAM WYPALANIA CZR PRESS LF

Harmonogram wypalania	Czas suszenia min	Temperatura początkowa °C/°F	Początek próżni °C/°F	Przyrost temperatury °C/°F min	Poziom próżni kPa	Koniec próżni °C/°F	Czas podtrzymywania temp. bez próżni min	Temperatura wypalania °C/°F	Czas studzenia min
Wash Baking	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	840°C/1544°F	1	840°C/1544°F	4
Internal Stain* (After wash baking)	5	600°C/1112°F	—	45°C/81°F	—	—	—	840°C/1544°F	4
Translucent Luster, itp.	7	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	840°C/1544°F	1	840°C/1544°F	4
External Stain Glaze/ Blue, A+, itp.	5	600°C/1112°F	—	45°C/81°F	—	—	0.5	840°C/154°F	4
FC Paste Stain* Glaze/ Blue, A+, itp.	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	—	—	840°C/1544°F	4

* Jeśli Internal Stain jest wypalana bezpośrednio na tlenku cyrkonu, należy stosować ten sam harmonogram co w przypadku Wash Baking.

** Produkt używany jako ceramika CERABIEN™ ZR.

KONTAKT

Kuraray Europe GmbH

BU Medical Products

Philipp-Reis-Strasse 4

65795 Hattersheim am Main

Niemcy

Tel. +48 511 013 016

E-Mail dental-poland@kuraray.com

Strona www.kuraraynoritake.eu/pl

- Przed użyciem tego produktu należy zapoznać się z dołączoną instrukcją obsługi.
- Specyfikacje i wygląd produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia.
- Kolor nadruku może nieznacznie różnić się od koloru rzeczywistego.

„KATANA” i „CERABIEN” są zastrzeżonymi znakami towarowymi Noritake Co., Ltd.
„PEARL SURFACE” są zastrzeżonymi znakami towarowymi Kuraray Co., Ltd.



Kuraray Noritake Dental Inc.

1621 Sakazu, Kurashiki, Okayama 710-0801, Japonia
Website www.kuraraynoritake.com

