

## Raccomandazioni d'uso per i dischi in Ossido di Zirconio UPCERA



Questo prodotto è destinato all'uso professionale dell'odontotecnico, posizionato da uno specialista seguendo le indicazioni del medico.

### UTILIZZO

Utilizzo per il restauro dentale attraverso fresatori manuali o con diversi sistemi CAD/CAM. Tutte le cialde devono essere utilizzate da laboratori dentali o da professionisti del settore.

UPCERA DISK	HT OPAQUE	ST WHITE - COLOR - ML	TT ONE ML
<b>Descrizione</b>	Ossido di Zirconio bianco-opaco con alta resistenza; adatto per monconi discromici	Ossido di Zirconio con alta resistenza e opacità media	Ossido di Zirconio con media resistenza e alta trasparenza
<b>Indicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strutture da ceramizzare</li> <li>- Corone</li> <li>- Arcate complete possibili: anteriore ≤ 3 elementi intermedi posteriore ≤ 2 elementi intermedi</li> <li>- Cantilever (tranne pazienti con bruxismo)</li> <li>- Ponti su intarsi</li> <li>- Maryland Bridge</li> <li>- Corone telescopiche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strutture da ceramizzare</li> <li>- Corona</li> <li>- Arcate complete possibili: anteriore ≤ 3 elementi intermedi posteriore ≤ 2 elementi intermedi</li> <li>- Cantilever (tranne pazienti con bruxismo)</li> <li>- Ponti su intarsi</li> <li>- Maryland Bridge</li> <li>- Corone telescopiche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anatomico/Monolitico</li> <li>- Corone</li> <li>- Ponti ≤ 6 elementi: anteriore ≤ 2 intermedi posteriore ≤ 1 intermedi</li> <li>- Faccette</li> </ul>

UPCERA DISK	EXPLORE ESTHETIC	EXPLORE FUNCTIONAL
<b>Descrizione</b>	Disco in Ossido di Zirconio multistrato con traslucenza progressiva da 47 a 48.8% e resistenza a flessione da 727 a 1000 MPa.	Disco in Ossido di Zirconio multistrato con traslucenza progressiva da 43 a 46.6% e resistenza a flessione da 1027 a 1300 MPa.
<b>Indicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Regione anteriore</li> <li>- Anatomico/Monolitico</li> <li>- Corone singole</li> <li>- Ponti anteriori ≤ 4 elementi con 1 elemento intermedio</li> <li>- Faccette</li> <li>- Intarsi / Onlay</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Regione posteriore</li> <li>- Anatomico/Monolitico</li> <li>- Corone singole</li> <li>- Arcate complete possibili: anteriori e premolari ≤ 2 elementi intermedi molari ≤ 1 elemento intermedio</li> <li>- Faccette</li> <li>- Intarsi / Onlay</li> </ul>

UPCERA DISK		HT OPAQUE ST Color ST ML	TT ONE ML EXPLORE ESTHETIC EXPLORE FUNCTIONAL
<b>Settore anteriore</b>	Spessore minimo parete	0.5 mm	0.6 mm
	Sezione minima connettori	7 mm <sup>2</sup>	7 mm <sup>2</sup>
<b>Settore posteriore</b>	Spessore minimo parete	0.6 mm	0.7 mm
	Sezione minima connettori	12 mm <sup>2</sup>	12 mm <sup>2</sup>

INDICAZIONE	HT OPAQUE	ST WHITE ST COLOR ST ML	EXPLORE ESTHETIC	EXPLORE FUNCTIONAL
Faccette	•	•	•	•
Intarsi / Onlay	•	•	•	•
Corone anatomiche anteriori	•	•	★	✓
Ponte anatomico anteriore ≤ 3 elementi	•	•	★	✓
Corone anatomiche posteriori	•	✓	★	★
Ponte anatomico posteriore ≤ 3 elementi	•	✓	★	★
Ponte anatomico di 4 elementi	•	✓	•	★
Ponte anatomico > 4 elementi	•	✓	✗	✓
Strutture singole anteriori	★	★	✓	✓
Strutture anteriori ≤ 3 elementi	★	★	✓	✓
Strutture singole posteriori	★	★	✓	✓
Strutture posteriori ≤ 3 elementi	★	★	✓	✓
Strutture di 4 elementi	★	★	•	✓
Strutture > 4 elementi	★	★	✗	✓

★ ottimale

✓ possibile

• possibile ma non consigliato

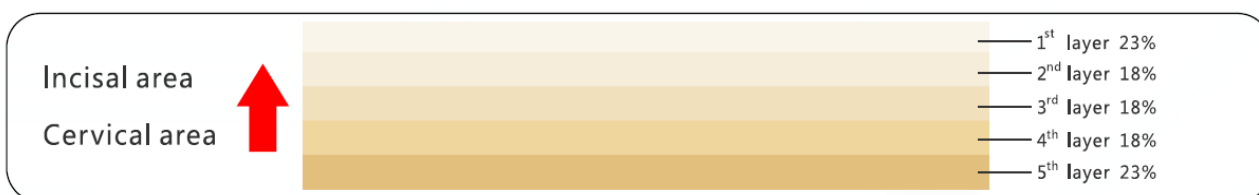
✗ non possibile

## PROPRIETA'

COMPOSIZIONE		HT OPAQUE	ST WHITE	ST COLOR	ST ML	TT ONE ML	EXPLORE
ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub> + Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	> 99	> 99	> 97	> 97.7	> 96.5	> 96.5
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	4.5 - 6.0	4.5 - 6.0	4.4 - 5.5	4.4 - 5.5	5.8 - 9.7	5.8 - 9.7
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	-	-	< 0.3	< 0.3	< 0.5	< 0.5
Er <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	-	-	< 1.0	< 1.0	< 2.0	< 2.0
Altri ossidi	%	< 0.5	< 0.5	< 1.2	< 1.2	< 0.5	< 0.5

PROPRIETA' DOPO SINTERIZZAZIONE		HT OPAQUE	ST WHITE	ST COLOR ST ML	TT ONE ML	EXPLORE
Densità dopo sinterizzazione	g/cm <sup>3</sup>	6.07±0.01	6.08±0.01	6.08±0.01	≥ 6.0	≥ 6.0
CET 25-500°C	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	10.5±1.0	10.5±1.0	10.5±1.0	10.5±1.0	10.5±1.0
Resistenza a flessione a 3-punti	MPa	> 1200	> 1200	> 1100	> 1100	progressivo
Traslucenza	%	39	43	43	47	progressivo
Contenuto di fase monoclinica superficiale dopo invecchiamento accelerato	%	< 10	< 15	< 15	< 5	< 5
Solubilità	µg/cm <sup>3</sup>	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100
Radioattività	Bq/g	< 0.1	< 0.1	< 0.1	< 0.1	< 0.1
Temperatura di sinterizzazione	°C	1400 - 1580	1400 - 1580	1400 - 1580	1450 - 1580	1450 - 1500

## PARTICOLARITA' EXPLORE ESTHETIC & FUNCTIONAL



EXPLORE ESTHETIC			
STRATI	RAPPORTO	TRASLUCENZA	RESISTENZA
1° strato	23%	48.8 %	≥ 727 MPa
2° strato	18%	48.3 %	≥ 805 MPa
3° strato	18%	47.6 %	≥ 905 MPa
4° strato	18%	47.0 %	≥ 1000 MPa
5° strato	23%	47.0 %	≥ 1000 MPa



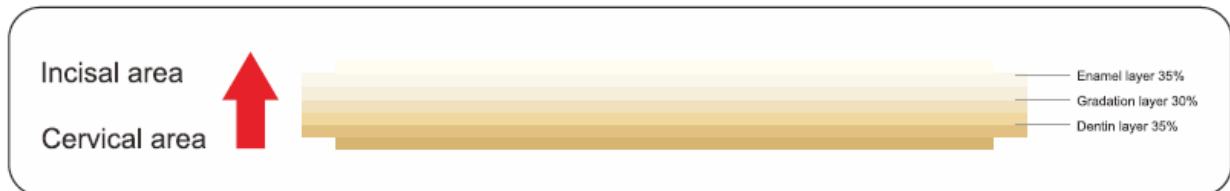
EXPLORE FUNCTIONAL			
STRATI	RAPPORTO	TRASLUCENZA	RESISTENZA
1° strato	23%	46.6 %	≥ 1027 MPa
2° strato	18%	45.6 %	≥ 1105 MPa
3° strato	18%	44.3 %	≥ 1205 MPa
4° strato	18%	43.0 %	≥ 1300 MPa
5° strato	23%	43.0 %	≥ 1300 MPa



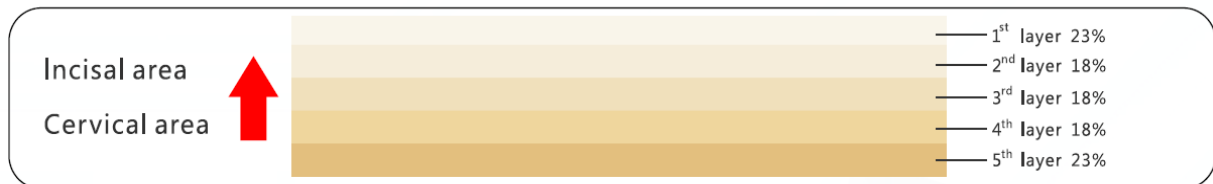
## ISTRUZIONI D'USO

1. Fissare il disco in Ossido di Zirconio nell'apposito blocco di serraggio. Durante la fresatura di dischi multistrato controllare innanzitutto che la superficie incisale sia sul lato superiore.

### ST ML



### TT ONE ML – EXPLORE



2. Iniziare il processo di fresatura.
3. Rimuovere la struttura fresata dal grezzo e pre-tagliare con un disco diamantato.
4. Rimuovere la polvere dalla struttura con una pistola ad aria compressa.
5. Opzionale: colorazione tramite infiltrazione, asciugatura finale della struttura sotto lampada a infrarossi per 20 - 30 minuti (vedere il manuale per il liquido colorante).
6. Mettere in forno.
7. Selezionare il programma di sinterizzazione e avviare la sinterizzazione.
8. Rimuovere la struttura sinterizzata dal forno a raggiungimento della temperatura ambiente.
9. Controllare la struttura sul modello e procedere con l'adattamento del margine. Se necessario usare la smerigliatrice e la lucidatrice.
10. Sabbiare utilizzando ossido di allumina 50 micron con una pressione di 2-2,5 bar. Pulire la struttura utilizzando un pennello bagnato con acqua.
11. La struttura è ora pronta per il rivestimento, utilizzare ceramica e glaze per completare il restauro.
12. Ora il restauro è pronto per la prova.

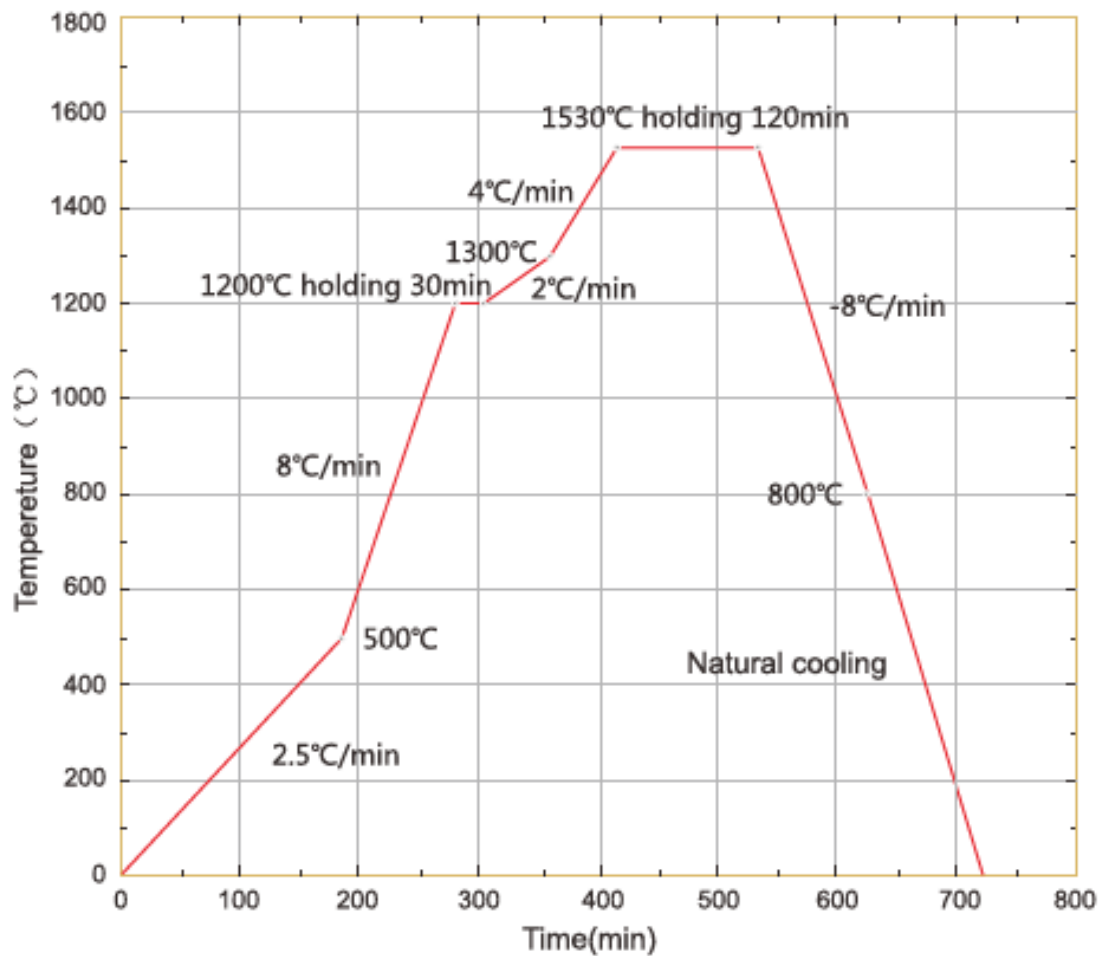
## PARAMETRI DI SINTERIZZAZIONE

### 1) HT OPAQUE – ST WHITE

HT OPAQUE - ST WHITE	Velocità di salita [°C / h]	T. Finale [°C]	Stabilizzazione [h]	Raffreddamento
Corone	600	1450-1550	1-2	naturale
Ponti	300	1450-1550	1-3	

La temperatura di sinterizzazione ideale per **HT OPAQUE** e **ST WHITE** è 1530°C, mantenimento per 2 ore.

HT OPAQUE ST WHITE	Temperatura di partenza	Temperatura finale	Tempo di preriscaldamento - raffreddamento	Velocità di preriscaldamento - raffreddamento	Stabilizzazione
Step 1	T. ambiente	500 °C	200 min	2.5 °C/min	-
Step 2	500 °C	1200 °C	87.5 min	8 °C/min	30 min
Step 3	1200 °C	1300 °C	50 min	2 °C/min	-
Step 4	1300 °C	1530 °C	57.5 min	4 °C/min	120 min
Step 5	1530 °C	800 °C	91.25 min	8 °C/min	-
Step 6	800 °C	T. ambiente	Raffreddamento naturale in forno		

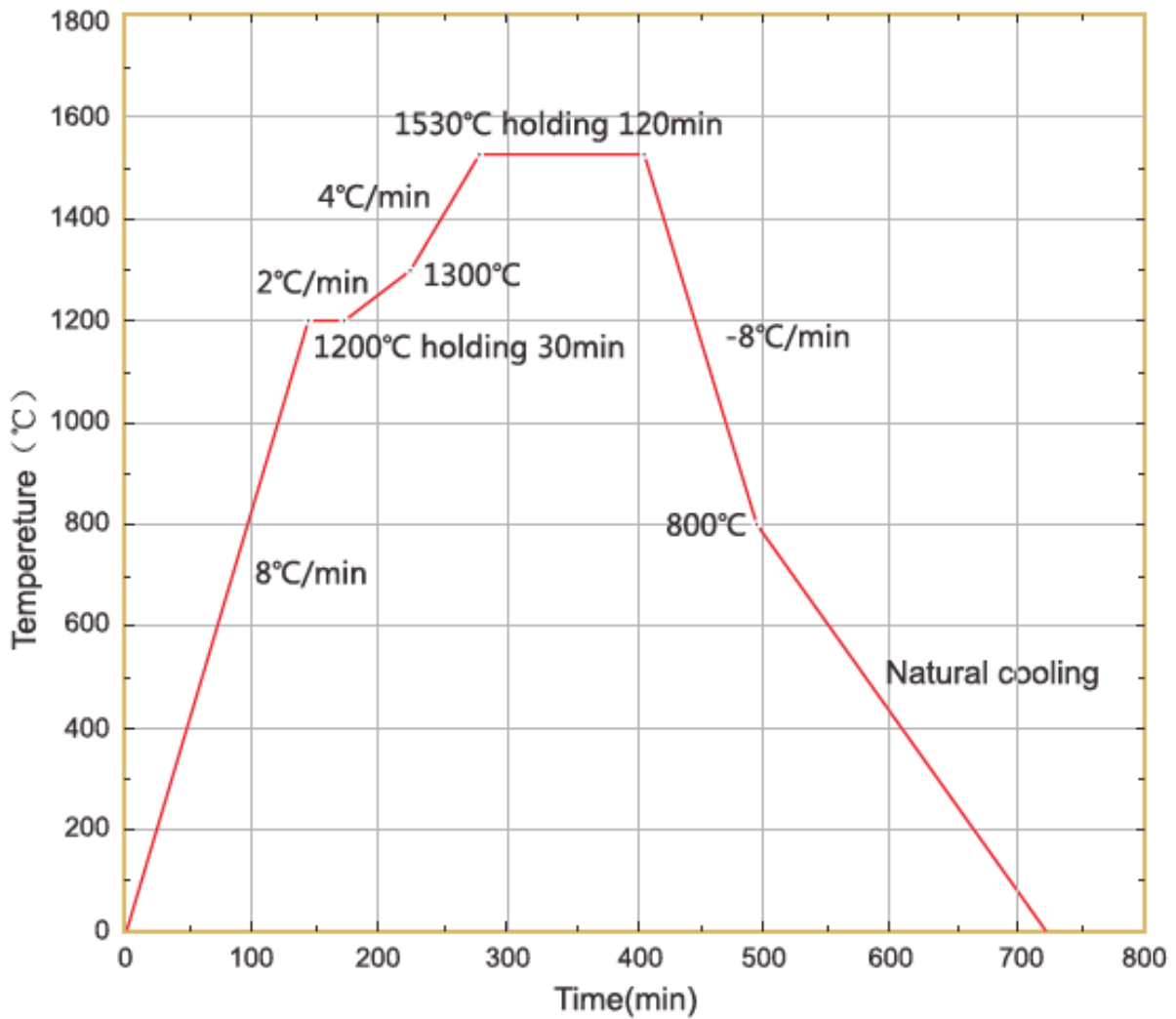


**2) ST COLOR – ST ML**

ST COLOR – ST ML	Velocità di salita [°C / h]	T. Finale [°C]	Stabilizzazione [h]	Raffreddamento
Corone	600	1450-1550	1-2	naturale
Ponti	300	1450-1550	1-3	

La temperatura di sinterizzazione ideale per **ST COLOR** e **ST ML** è 1530°C, mantenimento per 2 ore.

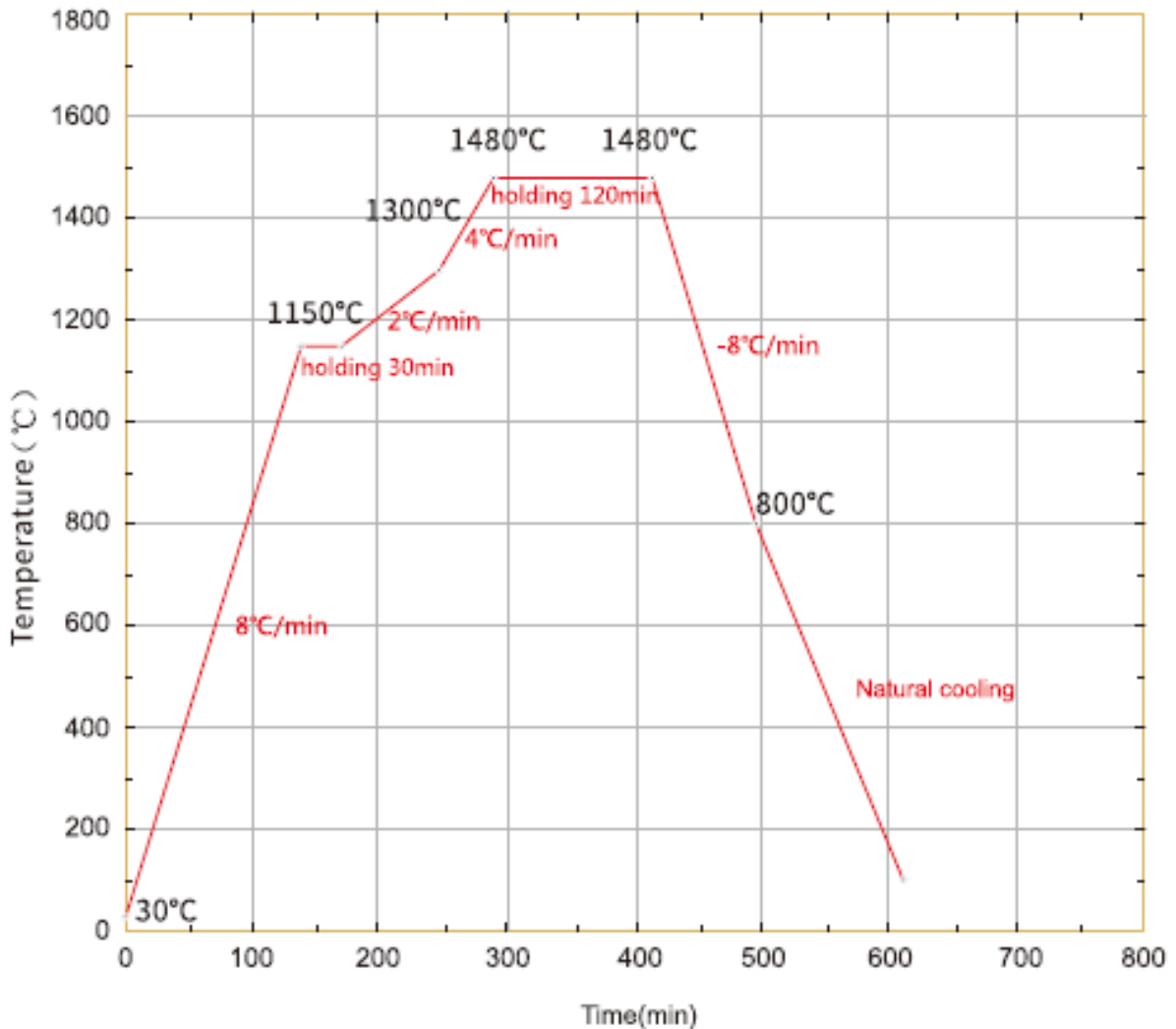
ST COLOR ST ML	Temperatura di partenza	Temperatura finale	Tempo di preriscaldamento - raffreddamento	Velocità di preriscaldamento - raffreddamento	Stabilizzazione
Step 1	T. ambiente	1200 °C	150 min	8 °C/min	30 min
Step 2	1200 °C	1300 °C	50 min	2 °C/min	-
Step 3	1300 °C	1530 °C	57.5 min	4 °C/min	120 min
Step 4	1530 °C	800 °C	91.25 min	8 °C/min	-
Step 5	800 °C	T. ambiente	Raffreddamento naturale in forno		



### 3) TT ONE ML - EXPLORE

La temperatura di sinterizzazione ideale per **TT ONE ML** e **EXPLORE** è 1480°C, mantenimento per 2 ore.

TT ONE ML EXPLORE	Temperatura di partenza	Temperatura finale	Tempo di preriscaldamento - raffreddamento	Velocità di preriscaldamento - raffreddamento	Stabilizzazione
Step 1	T. ambiente	1150 °C	140.63 min	8 °C/min	30 min
Step 2	1150 °C	1300 °C	75.00 min	2 °C/min	-
Step 3	1300 °C	1480 °C	37.50 min	4 °C/min	120 min
Step 4	1480 °C	800 °C	81.25 min	8 °C/min	-
Step 5	800 °C	T. ambiente	Raffreddamento naturale in forno		



**Durata:** 5 anni è il tempo stimato di sostituzione. Il prodotto non dovrebbe degradarsi durante questo lasso di tempo.

**Conservazione:**

1. Tenere il contenitore asciutto.
2. Conservare a temperatura ambiente.

**NOTA** Il prodotto deve essere utilizzato solo da personale formato. Il produttore non è responsabile per eventuali risultati errati, se le istruzioni non vengono seguite correttamente o se il prodotto viene utilizzato in modo non appropriato. Qualsiasi richiesta di risarcimento sarà quindi limitata esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti. Si prega di assicurarsi che il dentista abbia ricevuto tutte le informazioni necessarie per l'uso corretto del prodotto.

**Evento avverso dispositivo medico:** Allo stato attuale non ci sono segnalazioni.

**Attenzione:** la legislazione limita la vendita del dispositivo al dentista o su sua indicazione.

**Controindicazioni:** non segnalate.

**Istruzioni di sicurezza:**

1. Evitare l'urto con materiali duri, evitare schiacciamenti o vibrazioni.
2. Non utilizzare sul paziente prima che il materiale sia completamente sinterizzato.
3. Questo prodotto deve essere maneggiato esclusivamente da uno specialista dentale.
4. Indossare una mascherina protettiva adeguata per evitare l'inalazione di polvere fine. Evitare l'inquinamento atmosferico da polveri fini usando il compressore ad aria solo a soffi brevi anziché con flusso continuo.

**Smaltimento:** il materiale non è pericoloso per l'ambiente.

**Rappresentante Europeo:** MEDNET GmbH.

**Indirizzo:** Borkstrasse 10.48163 Münster, Germania

**Telefono:** +49 (0) 251 32266-0

**Fax:** +49 (0) 251 32266-22

**Produttore:** Liaoning Upcera Co., Ltd.

**Indirizzo:** No.122 Xianghuai Road, Economic Development Zone 117004 Benxi, Liaoning China

**Telefono:** +86 24-45565055

**Fax:** +86 24-45854457

**Email:** ln.upcera@upcera.com.cn

**Distributore Italiano:** Nobil-Metal S.p.A.

**Indirizzo:** Strada San Rocco, 28 14018 Villafranca d'Asti, Italia

**Telefono:** +39 0141 933811 - Fax +39 0141 943840

**Email:** contact@nobilmetal.it - <http://www.nobilmetal.it>



Manufacture



Use-by date



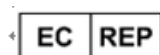
Batch code



Date of manufacture



Non-Sterile



Authorized representative  
in the European community