



- Zirconia cubica
- Alta resistenza pari a 800 MPa*
- Elevata trasparenza particolarmente adatta ai restauri monolitici
- Gradiente precolorato con reale corrispondenza alla scala colori VITA
- La prima zirconia con fluorescenza intrinseca simile a quella del dente naturale
- Disponibile in 8 colori e 3 altezze

Codici (1 disco per confezione)

	14 mm	18 mm	22 mm
Bleach	69319	69327	69335
A1	69320	69328	69336
A2	69321	69329	69337
A3	69322	69330	69338
A3.5	69323	69331	69339
B1	69324	69332	69340
C1	69325	69333	69341
D2	69326	69334	69342

* Resistenza alla flessione su 3 punti secondo ISO 6872:2015; qualifica per Tipo II, classe 4; indicazioni: corone, ponti con un pontic tra due corone, inlay, onlay e faccette.

1 CAD design

Indicazioni

- Corone anteriori e posteriori
- Ponti con al massimo un pontic tra due corone
- Inlay/onlay, faccette

Parametri per il design

Le seguenti specifiche devono essere rispettate nel restauro finale:

	Spessore	Connettori
Anteriore	≥ 0.8 mm	≥ 12 mm ²
Posteriore	≥ 0.8 mm	≥ 14 mm ²



! Mantenere minimo 0.8 mm di spessore

2 CAM posizionamento e parametri di contrazione

Stratificazione

Le due zone superiori hanno sempre 3 mm di spessore. Lo spessore della zona del body (8,12 o 16 mm) varia con l'altezza del disco.



Coefficiente di contrazione



3 Fresaggio – i dischi da 98 mm con gradino si adattano a sistemi aperti per il fresaggio della zirconia

Parametri di default per il fresaggio

Operazione	Rifornimento (mm/min)	Step down (mm)	Step over (mm)	Velocità mandrino (RPM)	Diametro Strumento (mm)
Sgrossatura	600	0.4	0.6	10,000	2
Residuo sgrossatura	600	0.3	0.3	30,000	1
Finitura interna 3D/occlusale	1,350	n.a./0.15	0.15	25,000	2
Linea del margine di finitura 3D	500	n.a.	0.1	25,000	2
Finitura cavità esterna	800	0.15	0.15	25,000	2
Fine finishing inside 3D	1,000	n.a.	0.12	20,000	1
Lavorazione fessure	800	1	0.2	30,000	1
Fine fissure machining	500	0.5	0.15	30,000	0.5

4 Rifinitura pre sinterizzazione



- Rimuovi i connettori
- Aggiustare e levigare la superficie con un polisher bianco universale
- La zirconia 3M™ Lava™ Esthetic non deve essere usata con nessun liquido colorante per infiltrazione

5 Sinterizzazione



- Posizionare il restauro su uno strato di circa 3 mm di sfere di sinterizzazione ad es. 3M™ Lava™ Sintering beads (Cod. 68594)
- Non usare tray chiusi, è necessaria che circolino aria
- Utilizzare i parametri riportati nella tabella per la sinterizzazione della zirconia Lava Esthetic

Riscaldamento	20 °C/min to 800°C 10 °C/min to 1,500°C
Mantenimento temperatura	120 min at 1,500°C
Raffreddamento	Max. 15 °C/min to 800°C Max. 20 °C/min to 250°C

- Assicurarsi che il forno possa raggiungere i parametri di temperatura richiesti e le temperature massime
- Verificare la calibrazione del forno ad intervalli regolari

6 Rifinitura dopo la sinterizzazione



- Usare una turbina a 30.000/120.000 giri/min. o un manipolo ad alta velocità fino a 30.000 giri/min.
- Si raccomanda l'uso di acqua di raffreddamento
- Utilizzare solo frese diamantate con granulometria fine $\leq 30 \mu\text{m}$
- Levigare con un gommino per lucidatura
- Assicurarsi di mantenere lo spessore minimo di 0.8 mm

7 Stain di superficie e glasatura



- Si raccomanda di glasare il restauro per ottenere la migliore corrispondenza colore
- Usare stain e glaze per zirconia a basse temperature ($< 900^\circ\text{C}$)
- Non è necessario il vuoto

8 Preparazione prima della consegna



- Sabbiare la superficie adesiva con biossido di alluminio $\leq 50 \mu\text{m}$ a 2 bar (30 PSI)
- Pulire con alcol e asciugare con aria priva di olio
- Per la cementazione di corone e ponti è raccomandato il cemento composito autoadesivo 3M™ RelyX™ Unicem 2

I prodotti 3M™ Lava™ Esthetic sono Dispositivi Medici marcati CE. Leggere attentamente le avvertenze e le istruzioni per l'uso. Materiale tecnico-scientifico riservato al personale sanitario.