

Instruction for use

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Version: 5 / 09.2021
Compiled at 26.07.2021
Effective date: 01.09.2021
Replaces version: 4 / 04.2018
Page 1 of 2



Material-related characteristics

Chemical Composition [wt%]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0.25
Other oxides	< 0.1

Physical specifications

Density (after sintering)	[g / cm ³]	> 6.0
CTE (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10.5
Fracture toughness (SEVNB)	[MPa·m]	> 9
Flexural strength	[MPa]	1200 (± 250)
E modulus	[GPa]	> 200

Explanation of symbols



Manufacturer Information: Address of legal manufacturer facility



Date of manufacture



Distributor Information: Address of legal distributor facility



Use by



LOT-Number, Symbol followed by Production Date of the lot.



Medical Device



Reference Number, Symbol followed by Manufacturer's Item Number



Store dry



Consult instructions for use
www.zfx-dental.com



CE Mark for Medical Devices Class 2

Caution: U.S. Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dentist.

Instruction Manual

1. Indications

Zfx™ Zirconium Color 0.0 are dental mill blanks made from zirconium dioxide for the manufacture of dental prostheses. Zfx™ Zirconium Color 0.0 can be used for all dental constructions incl. bridges >3 units with up to two connected pontics in the front and side tooth area.

2. Contraindications

- × Parafunctional habits
- × insufficient space
- × inadequate preparation
- × known intolerance to the contained components
- × insufficient oral hygiene

3. Safety information

Please pay attention to the information in the safety data sheet in its current version. Avoid the inhalation of dust particles during processing. Wear protection gloves, safety glasses and a dust mask to prevent irritations of eyes, skin and respiratory system.

4. Handling and storage

The blanks are manufactured and tested to highest quality standards. Verify the integrity of the packaging and the blank before the first processing. Check if the content of the packaging corresponds to the declaration given on the label. Do not use damaged material. Storage only in the original containers in a cool and dry environment. Avoid vibrations, contaminations and contact with fluids.

5. Processing / Designing

Handling this medical device should only be allowed to trained staff.

Generally, the following construction parameters need to be considered:

Indication	Scheme	Wall thickness [mm]	Connector cross section [mm ²]
Single crown	X	0.4	-
Telescope	X	0.5	-
Bridge 3 units Anterior / Posterior	z.B. XOX	0.5 / 0.5	> 7 / > 9
Bridge 4 or more units Anterior / Posterior	z.B. XOOX XOOXOOX	0.6 / 0.6	> 9 / > 12

Legend: X = abutment tooth O = pontic

Please note: Depending on the construction, the connector cross section might need to be of larger dimensions. An oval connector cross section is desirable; the height of the connector is the decisive factor. Frameworks for ceramic veneering need to be designed in a way to support the veneering ceramic in the cusp region and allow a constant layer thickness. Shoulder or chamfer preparation is recommended.

6. Milling, sintering and further processing

Machining of blanks should always be conducted in the corresponding milling system. All information given by the manufacturer of the machine shall be taken into account. Information for Amann Girrbach users: Please find code (scale factor) for utilization of 98 mm discs in Amann Girrbach milling machines on blank margin. The frameworks need to be examined for visible defects.

Do not process damaged or contaminated frameworks. The white framework can be colored before final sintering with Zfx™ Color Liquids allround – AoS (pay attention to separate instruction manual).

Instruction for use

Zfx™ Zirconium

Color 0.0

Version: 5 / 09.2021
Compiled at 26.07.2021
Effective date: 01.09.2021
Replaces version: 4 / 04.2018
Page 2 of 2



Please pay attention to our separate sintering instruction!



Sintering cycle for normal furnace filling without cover:

- ↑ Heating up to 900°C (1652°F) with 8°C / min (46°F / min),
- dwell at 900°C (1652°F) for 30 minutes,
- ↑ heating up to final temp. 1450°C (2642°F) with 3°C / min (37°F / min),
- dwell at final sintering temperature 1450°C (2642°F) for 120 min,
- ↓ cooling to 200°C (392°F) with 10°C / min (50°F / min).

Avoid additional mechanical actions after sintering like blasting or grinding. If corrections are inevitable use water-cooled tools for the conditioning and make sure that there is no development of heat, which could lead to cracks in the material. Please work only with sharp, diamond-coated tools and very slight contact pressure. Areas that are under tension in clinical use (e.g. connectors) must not be processed. Do not separate in interdental regions. Avoid sharp edges.

7. Ceramic veneering

Please use a veneering ceramic with a suitable WAK and pay attention to the manufacturer's recommendation. Slowing down heating and cooling rate in case of massive constructions is strongly recommended.

Weight per tooth unit [g]	< 1	2	3	> 4
Heating & cooling rate °C / min [°F / min]	55 [131]	45 [113]	35 [95]	25 [77]

8. Mounting

For mounting we recommend conventional cementation with zinc oxide phosphates cements or glasionomer cements. Also luting composites may be used. Sufficient retentions and a stump with height of at least 3 mm are essential. A temporary mounting is not recommended!

9. Information on Manufacturer



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Germany
T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de

CE 0482

10. Information on Distributor



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Germany
T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

We reserve the right to make changes as a result of the continuous development of our products. Please find the current version of the instruction manual on our website: www.zfx-dental.com



Gebrauchsanweisung Zfx™ Zirkonium Color 0.0

Version: 4 / 09.2021
Erstellt am 26.07.2021
Datum des Inkrafttretens: 01.09.2021
Ersetzt Version: 3 / 04.2018
Seite 1 von 2



Werkstoffspezifische Eigenschaften

Chemische Zusammensetzung [Gew. %]

$ZrO_2 + HfO_2 + Y_2O_3$	≥ 99
Al_2O_3	$\leq 0,25$
Andere Oxide	$< 0,1$

Physikalische Eigenschaften

Dichte (nach Sintern)	[g / cm ³]	$> 6,0$
WAK (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	$\sim 10,5$
Risszähigkeit (SEVNB)	[MPa/m]	> 9
Biegefestigkeit	[MPa]	1200 (± 250)
E-Modul	[GPa]	> 200

Symbolerklärungen



Herstellerinformation, Adresse
der offiziellen Herstellereinrichtung



Herstellungsdatum



Informationen zum Vertriebspartner:
Anschrift der legalen Vertriebs Einrichtung



Verwendbar bis



LOT-Nummer, Symbol gefolgt
vom Produktionsdatum des Loses.



Medizinprodukt



Referenznummer, Symbol gefolgt von
der Artikelnummer des Herstellers.



Trocken lagern



Gebrauchsanweisung beachten
www.zfx-dental.com



CE-Zeichen für
Medizinprodukte
Klasse 2

Gebrauchsanweisung

1. Indikationen

Zfx™ Zirkonium Color 0.0 sind dentale Fräsblanks aus Zirkoniumdioxid für die Herstellung von Zahnersatz. Zfx™ Zirkonium Color 0.0 kann für alle dentalen Konstruktionen inkl. >3-gliedrigen Brücken mit bis zu max. zwei nebeneinanderliegenden Brückengliedern im Front- und Seitenzahnbereich verwendet werden.

2. Kontraindikationen

- × Parafunktionen
- × ungenügendes Platzangebot
- × ungeeignete Präparation
- × Unverträglichkeit gegenüber enthaltenen Bestandteilen
- × unzureichende Mundhygiene

3. Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Informationen in der jeweils aktuellen Version des Sicherheitsdatenblattes. Vermeiden Sie die Inhalation von Frästäuben während der Verarbeitung. Tragen Sie Handschuhe, Schutzbrille und Mundschutz um Reizungen zu vermeiden.

4. Handhabung und Lagerung

Die Rohlinge werden nach höchsten Qualitätsstandards hergestellt und geprüft. Überprüfen Sie vor der ersten Verarbeitung des Materials die Verpackung und den Rohling auf Unversehrtheit. Kontrollieren Sie, ob der Inhalt der Verpackung der Deklaration auf dem Etikett entspricht. Verwenden Sie niemals beschädigtes Material. Lagern Sie die Ronden ausschließlich in der Originalverpackung in einer kühlen und trockenen Umgebung. Vermeiden Sie Erschütterungen, Verschmutzungen und den Kontakt mit Flüssigkeiten.

5. Verarbeitung / Konstruktion

Die Verarbeitung dieses Medizinproduktes darf ausschließlich durch geschultes Personal erfolgen.

Folgende Konstruktionsparameter müssen generell beachtet werden:

Indikationen	Schema	Wandstärke [mm]	Verbinderquerschnitt [mm ²]
Einzelkrone	X	0,4	-
Teleskop	X	0,5	-
Brücke 3-gliedrig Front / Seite	z.B. XOX	0,5 / 0,5	$> 7 / > 9$
Brücke 4-gliedrig Front / Seite	z.B. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	$> 9 / > 12$

Legende: X = Pfeilerzahn O = Brückenglied

Bitte beachten Sie, dass der Verbinderquerschnitt abhängig von der Konstruktion ggf. stärker dimensioniert werden muss. Es ist ein ovaler Verbinderquerschnitt anzustreben; für die Stabilität ist die Höhe des Verbinders ausschlaggebend. Gerüste zur keramischen Verblendung sollten so konstruiert werden, dass diese die Verblendkeramik im Bereich der Höcker unterstützen und eine gleichmäßige Schichtdicke ermöglichen. Es wird eine Hohlkeh- oder Stufenpräparation empfohlen.

Vorsicht: Nach US-Bundesgesetz darf das Produkt nur durch oder im Auftrag eines Zahnarztes verkauft werden.

Gebrauchsanweisung Zfx™ Zirconium Color 0.0

Version: 4 / 09.2021
Erstellt am 26.07.2021
Datum des Inkrafttretens: 01.09.2021
Ersetzt Version: 3 / 04.2018
Seite 2 von 2



6. Fräsen, Sintern und Weiterverarbeitung

Die Rohlinge dürfen ausschließlich mit den dafür vorgesehenen Frässystemen verarbeitet werden. Die Angaben des Maschinenherstellers sind zu berücksichtigen. Kunden mit einer Amann Girrbach-Fräsmaschine und 98er-Rohlingshalter finden den Scale Factor als Code auf der Seite des Rohlings. Nach dem Fräsvorgang sind die Gerüste auf optische Fehler zu überprüfen. Beschädigte oder verunreinigte Gerüste dürfen nicht weiterverarbeitet werden. Ein Einfärben der weißen Gerüste mit Zfx™ Color Liquids allround – AoS ist vor dem Dichtsintern möglich (separate Gebrauchsanweisung beachten).

Bitte beachten Sie unsere separate Sinteranleitung!



Sinterzyklus bei normaler Ofenbefüllung ohne Abdeckung:

- ↑ Aufheizen bis 900°C (8°C/min),
- 30 min Haltezeit bei 900°C,
- ↑ Aufheizen auf Endtemp. 1450°C (3°C/min),
- 120 min Haltezeit bei 1450°C,
- ↓ Abkühlen auf bis mind. 200°C (10°C/min).

Vermeiden Sie bei der Weiterverarbeitung zusätzliche mechanische Einwirkungen wie z.B. durch Anstrahlen oder Beschleifen. Sollten Anpassungen des Gerüsts notwendig sein, dürfen diese ausschließlich mit einem wassergekühlten Werkzeug durchgeführt werden. Vermeiden Sie in jedem Fall Wärmeentwicklungen, da diese zu Rissen im Material führen können. Arbeiten Sie mit sehr geringem Druck und mit gut schneidenden, diamantierten Schleifkörpern. Bereiche, die im klinischen Einsatz unter Zugbelastung stehen (z.B. Verbinder) dürfen nicht nachbearbeitet werden. In interdentalen Verbindungsstellen darf nicht separiert werden. Scharfe Kanten sind generell zu vermeiden.

7. Keramische Verblendung

Bitte nutzen Sie eine Verblendkeramik mit geeignetem WAK und beachten Sie die Herstellerempfehlung. Eine Verlangsamung der Aufheiz- und Abkühlrate bei massiveren Konstruktionen wird dringend empfohlen.

Gewicht pro Zahneinheit [g]	< 1	2	3	> 4
Aufheiz- und Abkühlrate [°C/min]	55	45	35	25

8. Befestigung

Zur Befestigung empfehlen wir eine konventionelle Zementierung mit Zinkoxidphosphatzementen oder Glasionomerzementen. Auch Befestigungscomposites können verwendet werden. Es ist auf eine ausreichende Retention und eine Mindeststumpfhöhe von 3 mm zu achten. Eine provisorische Befestigung wird nicht empfohlen!

9. Angaben zum Hersteller



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Deutschland

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de



10. Angaben zum Vertriebspartner



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Deutschland

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

Unsere Produkte werden kontinuierlich weiter entwickelt, weshalb wir uns Änderungen vorbehalten. Die jeweils aktuelle Version der Gebrauchsanweisung finden Sie auf unserer Homepage unter: **www.zfx-dental.com**



Instrucciones de uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versión: 4 / 09/2021

Fecha de creación: 26/07/2021

Fecha de entrada en vigor: 01/09/2021

Sustituye a versión: 3 / 04.2018

Página 1 de 2



Propiedades específicas del material

Composición química [masa %]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,25
Otros óxidos	< 0,1

Propiedades físicas

Densidad (tras sinterización)	[g/cm ³]	> 6,0
Coefficiente de dilatación (23 °C – 500 °C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Resistencia a la fractura (SEVNB)	[MPa√m]	>9
Resistencia a la flexión	[MPa]	1200 (± 250)
Módulo de elasticidad	[GPa]	> 200

Explicaciones de símbolos



Información del fabricante Dirección del domicilio legal del fabricante



Fecha de fabricación



Información sobre el distribuidor: Dirección del distribuidor legal



Utilizable hasta



Código de lote, símbolo seguido de la fecha de fabricación del lote



Producto sanitario



Número de catálogo, símbolo seguido del número de artículo del fabricante



Almacenar en un lugar seco



Consulte las instrucciones de uso www.zfx-dental.com



Marca CE para Productos sanitarios de clase 2

Precaución: De acuerdo con la ley federal de E.E.U.U., el producto solamente se puede vender mediante o por encargo de un odontólogo.

Instrucciones de uso

1. Indicaciones

Zfx™ Zirconium Color 0.0 son piezas de fresado de dióxido de circonio para la fabricación de prótesis dentales. Zfx™ Zirconium Color 0.0 puede ser utilizado para todas las construcciones dentales, incluidos los puentes de más de 3 elementos con hasta un máximo de dos elementos adyacentes en la zona dental frontal y lateral.

2. Contraindicaciones

- × Parafunciones
- × espacio insuficiente
- × preparación inapropiada
- × intolerancia a los materiales contenidos
- × higiene bucal deficiente

3. Indicaciones de seguridad

Por favor, observe las informaciones contenidas en la versión actual de la hoja de datos de seguridad. Evite la inhalación de polvos de fresado durante el procesamiento. Utilice guantes, gafas de protección y máscara a fin de evitar irritaciones.

4. Manipulación y almacenamiento

Las piezas en bruto se fabrican y verifican según los más altos estándares de calidad. Compruebe antes del primer procesamiento del material que tanto el embalaje como la pieza en bruto estén intactos. Controle que el contenido del embalaje corresponda con la declaración de la etiqueta. No utilice nunca material dañado. Almacene los discos exclusivamente en el embalaje original en un entorno fresco y seco. Evite vibraciones, suciedad así como el contacto con líquidos.

5. Procesamiento/Diseño

El procesamiento de este producto medicinal debe ser realizado exclusivamente por personal cualificado.

En general, se deben respetar los siguientes parámetros constructivos:

Indicaciones	Esquema	Espesor [mm]	Sección de conector [mm ²]
Corona individual	X	0,4	-
Telescopio	X	0,5	-
Puente de 3 elementos parte frontal/lateral	p.ej. XOX	0,5 / 0,5	>7 / >9
Puente de 4 elementos parte frontal/lateral	p.ej. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	>9 / >12

Leyenda: X = Diente de apoyo O = Elemento de puente

Tenga en cuenta que el corte transversal del conector, en función del diseño, podría necesitar ser de mayores dimensiones. Se debe intentar conseguir una sección oval del conector; para la estabilidad, la altura del conector es más importante que su anchura. Los armazones para el blindaje cerámico se deben diseñar de forma que apoyen a la cerámica de blindaje en la zona de las protuberancias y que posibiliten un grosor de capa homogéneo. Se recomienda una preparación de chamfer u hombro.



A COMPANY OF

ZIMMER BIOMET

Instrucciones de uso

Zfx™ Zirconium

Color 0.0

Versión: 4 / 09/2021

Fecha de creación: 26/07/2021

Fecha de entrada en vigor: 01/09/2021

Sustituye a versión: 3 / 04.2018

Página 2 de 2



6. Fresado, sinterizado y procesamiento ulterior

Las piezas en bruto se deben procesar exclusivamente mediante los sistemas de fresado destinados a tal efecto. Se deben observar las indicaciones del fabricante. Los clientes con una fresa Amann Girrbach y un soporte de pieza 98 encontrarán el código del factor de escala en el lado de la pieza en bruto. Tras el fresado, se deberá comprobar si los armazones presentan fallos ópticos. Los armazones dañados o con impurezas no se deben seguir procesando. Es posible la coloración de los armazones blancos con Zfx™ Color Liquids allround - AoS antes del sinterizado a máxima densidad (observar las instrucciones de uso correspondientes).

¡Por favor, observe las instrucciones de sinterizado disponibles por separado!



Ciclo de sinterizado con un llenado normal del horno sin cubierta:

- ↑ Calentar hasta 900 °C (8 °C/min),
- 30 min. de espera a 900 °C,
- ↑ Calentar a la temp. final 1450 °C (3 °C/min),
- 120 min. de espera a 1450 °C,
- ↓ Enfriar hasta al menos 200 °C (10 °C/min).

Evite durante el procesamiento ulterior influencias mecánicas adicionales tales como el rectificado o el chorreo. Si es necesario adaptar el armazón, dichas adaptaciones deberán realizarse exclusivamente con una herramienta refrigerada por agua. Evite siempre desarrollos de calor que puedan llevar a fracturas en el material. Trabaje con muy baja presión y con discos abrasivos diamantados que corten bien. No se deben pulir áreas que estén sometidas a esfuerzos de tracción en trabajos clínicos (p.ej. conectores). No se debe separar en los puntos de conexión interdental. Se deben evitar por lo general los bordes afilados.

7. Blindaje cerámico

Por favor, utilice una cerámica de blindaje con coeficiente de dilatación apropiado y tenga en cuenta las recomendaciones del fabricante. Se recomienda fehacientemente la ralentización del ratio de calentamiento y refrigeración en construcciones más masivas.

Peso por unidad dental [g]	< 1	2	3	> 4
Ratio de calentamiento y refrigeración [°C / min]	55	45	35	25

8. Fijación

Para la fijación recomendamos un cementado convencional con cementos de fosfato o de ionómetro de vidrio. También se pueden utilizar compuestos de fijación. Se deben respetar una retención suficiente así como una altura mínima de tope de 3 mm. ¡No se recomienda la fijación provisional!

9. Datos del fabricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Alemania

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de



10. Datos del distribuidor



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Alemania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

Nuestros productos se desarrollan continuamente. Por ello, nos reservamos el derecho a modificaciones. En nuestra página web podrá encontrar la versión actual de las instrucciones de uso: www.zfx-dental.com



Mode d'emploi Zfx™ Zirconium Color 0.0

Version : 3 / 09.2021
Créé le 26.07.2021
Date d'entrée en vigueur : 01.09.2021
Remplace la version : 2 / 04.2018
Page 1 sur 2



Propriétés spécifiques des matériaux

Composition chimique [% en poids]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,25
Autres oxydes	< 0,1

Propriétés physiques

Densité (après frittage)	[g / cm ³]	> 6,0
WAK (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Résistance à la fissuration (SEVNB)	[MPa/m]	> 9
Résistance à la flexion	[MPa]	1200 (± 250)
Module E	[GPa]	> 200

Explication des symboles



Informations sur le fabricant Adresse du siège légal du fabricant



Date de fabrication



Informations sur le distributeur : Adresse de l'installation légale du distributeur



Utilisable jusqu'à



Numéro de lot, symbole suivi de la date de production du lot



Dispositif médical



Référence, symbole suivi du numéro d'article du fabricant



Stocker dans un endroit sec



Consulter le mode d'emploi
www.zfx-dental.com



Marque CE pour les dispositifs médicaux de classe 2

Attention : Suivant les lois fédérales des États-Unis, le produit ne peut être vendu que par un dentiste ou par ordre de celui-ci.

Mode d'emploi

1. Indications

Zfx™ Zirconium Color 0.0 sont des ébauches de dioxyde de zirconium dentaires pour la production de prothèses dentaires. Zfx™ Zirconium Color 0.0 peut être utilisé pour toutes les constructions dentaires, y compris les bridges à 3 membres avec jusqu'à deux membres adjacents dans la zone des dents antérieures et postérieures.

2. Contre-indications

- × Parafonctions
- × espace insuffisant
- × préparation inadéquate
- × intolérance aux composants contenus
- × hygiène bucco-dentaire insuffisante

3. Consignes de sécurité

Veuillez observer les informations dans la version actuellement valable de la fiche de sécurité. Évitez d'inhaler les poussières de fraisage pendant le traitement. Portez des gants, des lunettes de protection et des masques pour éviter toute irritation.

4. Manipulation et stockage

Les ébauches sont fabriquées et testées selon les normes de qualité les plus élevées. Avant de traiter le matériau pour la première fois, vérifiez que l'emballage et l'ébauche sont intacts. Vérifier si le contenu de l'emballage correspond à la déclaration sur l'étiquette. N'utilisez jamais du matériel endommagé. Stockez les ébauches exclusivement dans leur emballage d'origine dans un environnement frais et sec. Éviter les chocs, la saleté et tout contact avec des liquides.

5. Traitement / construction

Ce produit médical ne peut être mis en œuvre que par un personnel dûment formé.

En règle générale, les paramètres de conception suivants doivent être respectés :

Indications	Schéma	Épaisseur de paroi [mm]	Section transversale [mm ²] du connecteur
Couronne unique	X	0,4	-
Télescope	X	0,5	-
Bridge 3 membres antérieur / latéral	p.ex. XOX	0,5 / 0,5	> 7 / > 9
Bridge 4 membres antérieur / latéral	p.ex. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	> 9 / > 12

Légende : X = dent pilier O = membre

Veuillez noter que le connecteur doit présenter une section plus élevée en fonction de sa construction. Il faut veiller à obtenir une section de connecteur ovale ; la hauteur du connecteur est déterminante pour la stabilité. Les armatures pour le placage céramique doivent être conçues de telle sorte qu'elles supportent la céramique de placage dans la zone des cuspidés et permettent d'obtenir une épaisseur de couche uniforme. Une préparation concave ou d'épaulement est recommandée.



Mode d'emploi Zfx™ Zirconium Color 0.0

Version : 3 / 09.2021
Créé le 26.07.2021
Date d'entrée en vigueur : 01.09.2021
Remplace la version : 2 / 04.2018
Page 2 sur 2



6. Fraisage, frittage et traitement ultérieur

Les ébauches ne peuvent être traitées qu'avec les systèmes de fraisage prévus à cet effet. Les spécifications du constructeur de la machine doivent être prises en compte. Les clients disposant d'une fraiseuse Amann Girrbach et 98 porte-ébauches trouvent le facteur d'échelle comme code sur le côté de l'ébauche. Après le processus de fraisage, les armatures doivent être contrôlées en matière de défauts optiques. Les armatures endommagées ou contaminées ne doivent pas être traitées ultérieurement. Une coloration des armatures blanches avec du Zfx™ Color Liquid allround – AoS est possible avant le frittage des joints (voir mode d'emploi séparé).

Veuillez tenir compte de nos instructions de frittage séparées !



Cycle de frittage avec remplissage normal du four sans recouvrement :

- ↑ Chauffage jusqu'à 900°C (8°C / min),
- Temps de maintien de 30 min. à 900°C
- ↑ Chauffage jusqu'à la temp. finale 1450°C (3°C / min),
- Temps de maintien de 120 min. à 1450°C
- ↓ Refroidissement à 200°C minimum (10°C / min).

Éviter des effets mécaniques supplémentaires pendant le traitement ultérieur, par exemple par irradiation ou broyage. Si des adaptations de l'armature s'avèrent nécessaires, celles-ci ne peuvent être effectuées qu'avec un outil refroidi à l'eau. Éviter dans tous les cas des développements de chaleur, ceci pouvant entraîner des fissures dans le matériau. Travailler avec très peu de pression et avec des abrasifs diamantés coupant bien. Les zones soumises à des contraintes de traction en usage clinique (par ex. Connecteurs) ne doivent pas être retravaillées. Ne pas séparer dans les jonctions interdentaires. Éviter d'une manière générale la formation d'arêtes vives.

7. Placage céramique

Veuillez utiliser une céramique de placage avec un CTE approprié et respecter les recommandations du fabricant. Un ralentissement de la vitesse de chauffage et de refroidissement est fortement recommandé pour les constructions plus massives.

Poids par unité dentaire [g]	< 1	2	3	> 4
Taux de chauffage et de refroidissement [°C / min]	55	45	35	25

8. Fixation

Nous recommandons le scellement conventionnel avec des ciments au phosphate-oxyde de zinc ou des ciments de verre ionomère. Il est également possible d'utiliser des composites de scellement. Veiller à une rétention adéquate et une hauteur minimale de moignon de 3 mm. Un scellement temporaire n'est pas recommandé !

9. Informations relatives au fabricant



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Allemagne

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de



0482

10. Informations relatives au distributeur



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Allemagne

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

Nos produits sont en constante évolution, c'est pourquoi nous nous réservons le droit d'y apporter des modifications. Vous trouverez la version actuelle du mode d'emploi sur notre site Web sous : www.zfx-dental.com



Istruzioni d'uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versione: 4 / 09.2021

Realizzata il: 26.07.2021

Data di entrata in vigore: 01.09.2021

Versione sostituita: 3 / 04.2018

Pagina 1 di 2



Caratteristiche specifiche del materiale

Composizione chimica [peso %]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,25
Altri ossidi	< 0,1

Caratteristiche fisiche

Densità (dopo la sinterizzazione)	[g / cm ³]	> 6,0
CDT (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Resistenza alla frattura (SEVNB)	[MPa·m]	> 9
Resistenza alla flessione	[MPa]	1200 (± 250)
Modulo E	[GPa]	> 200

Spiegazione dei simboli



Informazioni sul fabbricante Indirizzo dello stabilimento del fabbricante legale



Informazioni sul distributore: Indirizzo della sede legale del distributore



Numero di lotto, Simbolo seguito da data di produzione del lotto



Numero di riferimento, Simbolo seguito dal numero di articolo del fabbricante



Consultare le istruzioni per l'uso www.zfx-dental.com



Data di fabbricazione



Utilizzabile fino a



Dispositivo medico



Conservare all'asciutto



Marchio CE per dispositivi medici di classe 2

Istruzioni d'uso

1. Indicazioni

Zfx™ Zirconium Color 0.0 sono blank dentali da fresare in ossido di zirconio per la realizzazione di protesi dentarie. Zfx™ Zirconium Color 0.0 si può utilizzare per tutte le costruzioni dentali, compresi ponti a > 3 elementi con max. due elementi di ponte adiacenti nell'area dentale anteriore e laterale.

2. Controindicazioni

- x parafunzioni
- x spazio insufficiente
- x preparazione inadatta
- x intolleranza verso i componenti contenuti
- x igiene orale insufficiente

3. Istruzioni per la sicurezza

Si prega di tener presente le informazioni nella versione attuale della scheda dei dati sulla sicurezza. Evitare l'inalazione delle polveri di fresatura durante la lavorazione. Indossare guanti, occhiali protettivi e mascherina al fine di evitare irritazioni.

4. Manipolazione e conservazione

I grezzi vengono prodotti e controllati conformemente ai massimi standard qualitativi. Prima della prima lavorazione del materiale si prega di verificare l'integrità dell'imballaggio e del grezzo. Controllare se il contenuto dell'imballaggio corrisponde alla dichiarazione sull'etichetta. Non utilizzare mai materiale danneggiato. Conservare i blank esclusivamente nell'imballaggio originale e in un ambiente fresco e asciutto. Evitare scosse, contaminazioni e contatto con liquidi.

5. Lavorazione / costruzione

La lavorazione di questo prodotto medico deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato.

In generale vanno rispettati i seguenti parametri costruttivi:

Indicazioni	Schema	Spessore parete [mm]	Sezione dell'elemento di collegamento [mm ²]
Corona singola	X	0,4	-
Telescopio	X	0,5	-
Ponte a 3 elementi anteriore / lato	ad es. XOX	0,5 / 0,5	> 7 / > 9
Ponte a 4 elementi anteriore / lato	ad es. XOOX XOOXOOX	0,6 / 0,6	> 9 / > 12

Legenda: X = dente pilastro O = elemento del ponte

Tenere presente che l'elemento di collegamento deve eventualmente avere una sezione maggiore, a seconda della costruzione. La sezione dell'elemento di collegamento deve idealmente essere ovale; l'altezza dell'elemento di collegamento è determinante per la stabilità. Le armature per il rivestimento in ceramica vanno costruite in modo tale che supportino la ceramica di rivestimento nell'area delle gobbe e consentano uno spessore uniforme dello strato. Si raccomanda una preparazione a chamfer o a spalla.

Attenzione: Ai sensi della legge federale degli Stati Uniti, la vendita del prodotto è autorizzata solo se avviene tramite o per conto di un dentista.

Istruzioni d'uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versione: 4 / 09.2021
Realizzata il: 26.07.2021
Data di entrata in vigore: 01.09.2021
Versione sostituita: 3 / 04.2018
Pagina 2 di 2



6. Fresatura, sinterizzazione e ulteriore lavorazione

I grezzi vanno lavorati esclusivamente con i sistemi di fresatura previsti a tale scopo. Vanno tenute presente le indicazioni del fabbricante della macchina. I clienti con una fresa Amann Girrbach e supporto grezzi da 98 trovano lo Scale Factor come codice sul lato del grezzo. Dopo la fresatura si deve controllare se le armature presentano difetti visibili. Le armature danneggiate o contaminate non vanno ulteriormente lavorate. La coloritura delle armature bianche con Zfx™ Color Liquids allround – AoS è possibile prima della sinterizzazione a piena densità (vedi istruzioni d'uso separate).

Tenere presente le nostre istruzioni separate sulla sinterizzazione!



Ciclo di sinterizzazione con riempimento normale del forno senza copertura:

- ↑ Riscaldamento fino a 900°C (8°C/min),
→ 30 min di arresto a 900°C,
- ↑ Riscaldamento fino alla temperatura finale di 1450°C (3°C/min),
→ 120 min di arresto a 1450°C,
- ↓ Raffreddamento fino ad almeno 200°C (10°C/min).

Durante la lavorazione successiva evitare ulteriori interventi meccanici come ad es. irradiazione o abrasione. Se dovesse essere necessario adeguare l'armatura, le modifiche vanno eseguite esclusivamente con uno strumento raffreddato ad acqua. Evitare in ogni caso che si sviluppi calore, in quanto il calore può provocare crepe nel materiale. Lavorare con pressione molto bassa e con abrasivi diamantati molto taglienti. Le aree soggette a carico di trazione durante l'intervento clinico (ad es. elementi di collegamento) non vanno ulteriormente lavorate. Nei punti di collegamento interdentali non si deve separare. In generale vanno evitati gli spigoli vivi.

7. Rivestimento in ceramica

Si prega di usare una ceramica di rivestimento con CDT adatto e di rispettare le indicazioni del fabbricante. In caso di costruzioni più massicce si raccomanda fortemente di rallentare la velocità di riscaldamento e raffreddamento.

Peso per unità dente [g]	< 1	2	3	> 4
Velocità di riscaldamento e raffreddamento [°C/min]	55	45	35	25

8. Fissaggio

Per il fissaggio raccomandiamo una cementazione convenzionale con cemento al fosfato di ossido di zinco o cemento vetro ionomerico. Si possono usare anche compositi di fissaggio. Prestare attenzione ad una sufficiente ritenzione e ad una altezza minima del moncone di 3 mm. Il fissaggio provvisorio non viene consigliato!

9. Dati sul fabbricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Germania

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de

CE 0482

10. Dati sul distributore



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Germania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

I nostri prodotti sono soggetti ad un'evoluzione continua; per tale ragione ci riserviamo di apportare modifiche. La versione attuale delle istruzioni d'uso si trova sul nostro sito: www.zfx-dental.com



Instruções de uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versão: 4 / 09.2021
Data de elaboração: 26.07.2021
Data de entrada em vigor: 01.09.2021
Substitui a versão: 3 / 03.2019
Página 1 de 2



Propriedades específicas do material

Composição química [% em peso]

ZrO ₂ + HfO ₂ + Y ₂ O ₃	≥ 99
Al ₂ O ₃	≤ 0,25
Outros óxidos	< 0,1

Propriedades físicas

Densidade (após sinterização)	[g / cm ³]	> 6,0
Coefficiente de dilatação térmica (23°C – 500°C)	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	~ 10,5
Resistência à fratura (SEVNB)	[MPa·m]	> 9
Resistência à flexão	[MPa]	1200 (± 250)
Módulo de elasticidade	GPa	> 200

Explicação de símbolos



Informação do fabricante, endereço da instalação legal dos fabricantes



Data do fabrico



Informação do Distribuidor: Endereço das instalações legais do distribuidor



Utilizável até



Número LOT, símbolo seguido da data de produção do lote



Dispositivo médico



Número de referência, símbolo seguido do número de item do fabricante



Armazenar em lugar seco



Consultar instruções de utilização www.zfx-dental.com



Marca CE para Dispositivos Médicos Classe 2

Cuidado: A lei federal do EUA estipula que este produto só pode ser vendido por um dentista ou por ordem do mesmo.

Instruções de uso

1. Indicações

Zfx™ Zirconium Color 0.0 são blocos de fresagem dentários de dióxido de zircônio para o fabrico de próteses dentárias. Zfx™ Zirconium Color 0.0 pode ser utilizado para todas as construções dentárias incl. > 3 dentes pânticos com até um máximo de dois dentes pânticos adjacentes nas zonas frontal e lateral.

2. Contraindicações

- × hábitos parafuncionais
- × espaço disponível insuficiente
- × preparação inadequada
- × intolerância aos componentes contidos
- × higiene bucal insuficiente

3. Instruções de segurança

Por favor observe as informações na respetiva versão atual da ficha de dados de segurança. Evite a inalação de partículas de fresagem durante o processamento. Use luvas, óculos de proteção e máscara, para evitar irritações.

4. Manuseio e armazenamento

Os blocos são fabricados e testados conforme os mais elevados padrões de qualidade. Antes do primeiro processamento do material, verifique se a embalagem e a peça em bruto estão intactas. Verifique se o conteúdo da embalagem corresponde à declaração da etiqueta. Nunca utilize material danificado. Armazene os discos exclusivamente na embalagem original e num local fresco e seco. Evite vibrações, sujidade e o contacto com líquidos.

5. Processamento/Construção

O processamento deste produto médico pode ser realizado exclusivamente por pessoal formado.

Os seguintes parâmetros de construção devem ser em geral respeitados:

Indicações	Esquema	Espessura da parede [mm]	Secção transversal do conector [mm ²]
Coroa individual	X	0,4	-
Telescópica	X	0,5	-
Ponte frontal/lateral com 3 dentes pânticos	p. ex. XOX	0,5 / 0,5	> 7 / > 9
Ponte frontal/lateral com 4 dentes pânticos	p. ex. XOOX XOOXOX	0,6 / 0,6	> 9 / > 12

Legenda: X = Dente pilar O = Dente pântico

Observe que a secção transversal do conector pode ter de ser dimensionada com dimensões maiores dependendo da construção. Se pretender uma secção oval do conector; a altura do conector é crucial para a estabilidade. As infraestruturas para revestimento cerâmico devem ser construídas de forma a que estas suportem a cerâmica do revestimento na zona das cúspides e que permitam uma espessura uniforme. Recomenda-se a preparação de degrau ou chanfro.

Instruções de uso

Zfx™ Zirconium Color 0.0

Versão: 4 / 09.2021
Data de elaboração: 26.07.2021
Data de entrada em vigor: 01.09.2021
Substitui a versão: 3 / 03.2019
Página 2 de 2



6. Fresagem, sinterização e processamento posterior

As peças em bruto só podem ser processadas com os sistemas de fresagem previstos para o efeito. As indicações do fabricante da máquina têm de ser respeitadas. Os clientes com uma fresadora Amann Girrbach e suportes para peças em bruto de 98 encontram o fator de escala como código na parte lateral da peça em bruto. Depois do processo de fresagem, verifique visualmente se as infraestruturas apresentam falhas. As infraestruturas danificadas ou contaminadas

não podem continuar a ser processadas. É possível uma coloração das infraestruturas brancas com o Zfx™ Color Liquids allround – AoS antes da sinterização a máxima densidade (observe as instruções de uso em separado).

Por favor, tenha atenção às nossas indicações de sinterização em separado!



Ciclo de sinterização com preenchimento normal do forno sem tampa:

- ↑ Aquecer até 900°C (8°C/min),
- 30 min de paragem a 900°C,
- ↑ Aquecer à temp. final 1450°C (3°C/min),
- 120 min de paragem a 1450°C,
- ↓ Arrefecer até pelo menos aos 200°C (10°C/min).

No processamento posterior, evite efeitos mecânicos adicionais, como por exemplo, ao submeter a jato de areia ou polimento. Se se revelar necessário efetuar ajustes nas infraestruturas, tais só podem ser realizados através de uma ferramenta com arrefecimento de água. Evite sempre a geração de calor, dado que este pode provocar fissuras no material. Trabalhe com pressão muito baixa e com elementos abrasivos com diamante que cortem bem. As zonas que estão sujeitas a forças de tração durante a utilização clínica (por exemplo, conectores) não devem ser retrabalhadas. Não é permitido separar nos pontos de junção interdentalis. No geral, devem evitar-se bordas afiadas.

7. Revestimento cerâmico

Por favor, utilize uma cerâmica de revestimento com um coeficiente de dilatação térmica adequado e respeite as recomendações do fabricante. Recomenda-se vivamente uma desaceleração da taxa de aquecimento e arrefecimento no caso de construções mais maciças.

Peso por unidade de dente [g]	< 1	2	3	> 4
Taxa de aquecimento e arrefecimento [°C/min]	55	45	35	25

8. Fixação

Para a fixação recomendamos uma cimentação convencional: com cimento de fosfato de óxido de zinco ou cimentos de ionómeros de vidro. Também podem ser utilizados compósitos de fixação. Assegure que a retenção seja suficiente e que a altura mínima do dente suporte seja de 3 mm. Não se recomenda uma fixação provisória!

9. Dados do fabricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Alemanha

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de



10. Dados do distribuidor



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Alemanha

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

Os nossos produtos são constantemente desenvolvidos, pelo que nos reservamos o direito de proceder a alterações. A respetiva versão atual das instruções de uso pode ser consultada na nossa homepage em: www.zfx-dental.com

