

PREMIO
ALEGRA

das vier Gradienten Multilayer Zirkon der Premiumklasse

PREMIO Alegra PRO und smile Anleitung



Produktbeschreibung

PREMIO Alegria ist ein multifunktionales, dreidimensionales Zirkondioxid mit vier Gradienten, das in Form von Fräsronen in der dentalen CAD/CAM Frästechnik zur Anwendung kommt.

Durch den Multicolor-Farbgradienten entsteht ein natürlicher Farbverlauf der vollanatomischen Zirkonrestauration von zervikal nach inzisal.

Die Transluzenz von **PREMIO Alegria PRO** erhöht sich von 43% im Zahnhalsbereich stufenlos auf 46,6% im Bereich der Schneide.

PREMIO Alegria smile: von 47% auf 48,8%

Die Biegefestigkeit von **PREMIO Alegria PRO** weist einen Wert von 1300 MPa zervikal auf, der sich nach inzisal sukzessive auf 1027 MPa reduziert.

PREMIO Alegria smile: von 1000 MPa auf 727 MPa

Die Risszähigkeit von **PREMIO Alegria PRO** und **smile** liegt im Zahnhalsbereich bei $> 3,5 \text{ MPa} \cdot \sqrt{\text{m}}$ und steigert sich zur Schneide hin auf $> 5 \text{ MPa} \cdot \sqrt{\text{m}}$.

Verwendungszweck von PREMIO Alegria PRO

Herstellung von vollkeramischen Kronen und Brücken jeder Spannweite, vollanatomisch oder reduziert, im Front- und Seitenzahnbereich mit höchstens zwei Zwischengliedern mittels dentaler Frästechnik.

Verwendungszweck von PREMIO Alegria smile

Herstellung von vollkeramischen Einzelkronen und Brücken bis max. vier Glieder, vollanatomisch oder reduziert, im Front- und Seitenzahnbereich mit höchstens zwei Zwischengliedern mittels dentaler Frästechnik.

CAD - Software Design

Diverse dentale CAD Programme erlauben beim Anlegen von Multicolor-Ronden die Eingabe der einzelnen Farbschichten. Dies dient zur besseren Visualisierung des Farbverlaufs während der Modellation der zahntechnischen Arbeit am Bildschirm und trägt dazu bei, dass die fertiggestellte Restauration die gewünschten Zahnhals-, Dentin- und Schneideanteile aufweist.

Die PREMIO Alegria **PRO** Farbschichten

		Transluzenz	Biegefestigkeit
Schicht 1 - Schneide	23%	46,6%	≥ 1027 MPa
Schicht 2 - Schneide/Dentin	18%	45,6%	≥ 1105 MPa
Schicht 3 - Dentin	18%	44,3%	≥ 1205 MPa
Schicht 4 - Dentin/Zahnhals	18%	43,2%	≥ 1300 MPa
Schicht 5 - Zahnhals	23%	43,0%	≥ 1300 MPa

Die PREMIO Alegria **smile** Farbschichten

		Transluzenz	Biegefestigkeit
Schicht 1 - Schneide	23%	48,8%	≥ 727 MPa
Schicht 2 - Schneide / Dentin	18%	48,3%	≥ 805 MPa
Schicht 3 - Dentin	18%	47,7%	≥ 905 MPa
Schicht 4 - Dentin / Zahnhals	18%	47,3%	≥ 1000 MPa
Schicht 5 - Zahnhals	23%	47,0%	≥ 1000 MPa

CAM Fräsen

Je nach gewünschter Farbe, Form und Höhe der zu fräsenden Arbeit, wird die entsprechend ausgewählte **PREMIO Alegria** Ronde in die Fräsmaschine eingespannt.

Es ist zu beachten, dass die Ronde mit der inzisalen Fläche nach oben in den Blankhalter der Fräsmaschine eingespannt wird (Pfeilsymbol auf der Seite des Blanks)!

Bei der Positionierung der Restauration in der virtuellen Fräsrunde (Nesting) mit Hilfe der CAM - Software ist es sinnvoll, sich am Verlauf der Farbschichten zu orientieren, damit die finale Arbeit die gewünschten Zahnhals-, Dentin- und Schneideanteile aufweist.

Nach Abschluss der Fräsbahnberechnung wird die CAM Datei an die Fräsmaschine geschickt und der Fräsvorgang gestartet.

Ist der Fräsvorgang beendet, werden die Haltestege gekappt und das gefräste Werkstück dem Blank entnommen.

Die an der Restauration verbliebenen Stummel der Haltestege werden mit einem geeigneten rotierenden Werkzeug verschliffen.

Abschließend muss die Restauration sorgfältig mit Druckluft und/oder einem feinen Pinsel von Zirkonstaubresten befreit werden.

Sintern

Stufe	Starttemp.	Temp.anstieg	Zieltemperatur	Haltezeit
1	Raumtemp.	6 °C/min	1.150 °C	130 min
2	1.150 °C	2 °C/min	1.300 °C	120 min
3	1.300 °C	4 °C/min	1.480 °C	120 min
4	1.480 °C	-8 °C/min	800 °C	120 min
5	800 °C	natürliches Abkühlen auf Raumtemperatur		

Mit diesem Sinterprogramm (betrifft besonders die 120 Minuten Haltezeit bei 1.480 °C) werden die besten Brennergebnisse für **PREMIO Alegria** erzielt.

Um nachhaltig optimale Sinterergebnisse zu erzielen ist es notwendig, die reale Temperatur im Sinterofen mit der angezeigten Temperatur auf dem Ofendisplay regelmäßig abzugleichen und bei Abweichungen entsprechend zu kalibrieren.

Ausarbeiten und Vorpolieren

Gesinterte **PREMIO Alegria** Restaurationen werden mit geeigneten Schleifwerkzeugen oder wassergekühlten Diamantwerkzeugen ausgearbeitet. Grundsätzlich ist beim Ausarbeiten von gesintertem Zirkon auf eine angepasste Umdrehungszahl des rotierenden Werkzeugs zu achten. Auch sollte der Anpressdruck nicht zu hoch sein, um keine punktuelle Überhitzung des Werkstücks zu erzeugen, die zu Rissbildung führen könnte.

Zur Vorpolitur kommen handelsübliche Zirkonpolierer zum Einsatz. Als Umdrehungszahl für diese Polierer haben sich 8.000 - 12.000 Umdrehungen pro Minute bewährt.

Abstrahlen, Reinigen, Mal- und Glanzbrand

Abgestrahlt wird mit Aluminiumoxid, Korngröße 50 μm bei 2 - 2,5 bar Strahlrdruck. Die Reinigung der Arbeit erfolgt mit einem Pinsel unter Wasser. Nicht dampfstrahlen! Beim Mal- und Glanzbrand den Empfehlungen der jeweiligen Hersteller der Malfarben und Glasurmassen folgen.

Haltbarkeit und Lagerung

Die geschätzte Haltbarkeit der **PREMIO Alegria** Zirkondioxid Ronden beträgt fünf Jahre. Es ist zu erwarten, dass die Produktqualität mindestens in diesem Zeitraum konstant ist.

Die verpackten Ronden sollten trocken bei Raumtemperatur gelagert werden. Lagertemperaturen unter -18°C und über $+33^{\circ}\text{C}$ sind zu vermeiden.

Sicherheitshinweise und Entsorgung

PREMIO Alegria Zirkondioxid darf nur an einer Arbeitsplatzabsaugung ausgearbeitet werden. Beim Ausarbeiten Schutzbrille und Mundschutz tragen, um zu vermeiden, dass Schleifstaub in Augen oder Mund gelangt.

PREMIO Alegria wurde speziell als Material für die Herstellung von vollkeramischem Zahnersatz aus Zirkondioxid entwickelt. Es darf nur von zahnärztlichem und zahntechnischem Fachpersonal bestimmungsgemäß verwendet werden.

Die fertiggestellte Restauration muss unbedingt sorgfältig gereinigt werden, bevor sie in den Patientenmund eingesetzt wird. Ungesintertes Material darf nicht eingesetzt werden. Das **PREMIO Alegria** Material ist nicht umweltgefährdend und kann im Hausmüll entsorgt werden.

Technische Daten

Chemische Zusammensetzung:

ZrO ₂ - HfO ₂	86,3% - 94,2%
Er ₂ O ₃	< 2%
Fe ₂ O ₃	< 0,5%
Y ₂ O ₃	5,8% - 9,7%
Al ₂ O ₃	< 0,5%
andere	< 0,5%

Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK 25-500°C)
(10,5 ± 0,5) x 10⁻⁶ K⁻¹

Transluzenz	43,0% - 46,6%
Biegefestigkeit	1.027 MPa - 1.300 MPa
Risszähigkeit	> 3,5 MPa · √m bis > 5 MPa · √m

Hersteller:

Primotec Joachim Mosch e.K.
Tannenwaldallee 4
61348 Bad Homburg, Germany

Tel.: +49 6172 997700
Fax: +49 6172 9977099

E-Mail: primotec@primogroup.de



Hersteller



Haltbarkeitsdatum



Lotnummer



Anleitung lesen



0483



nicht steril