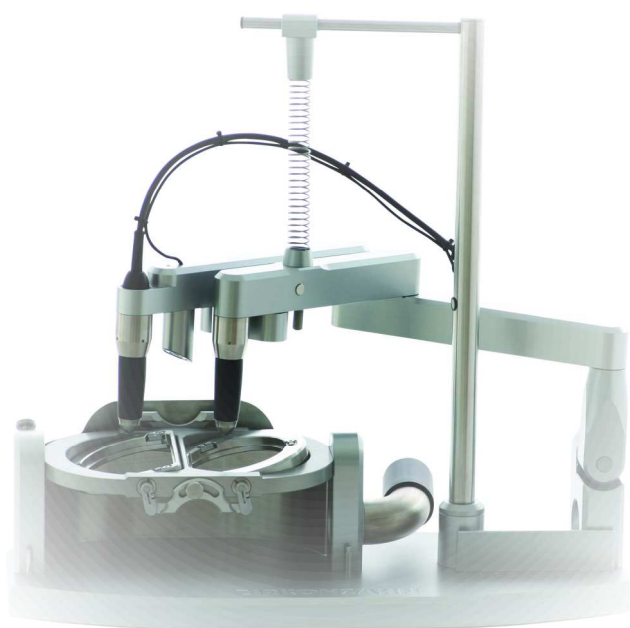


# ZIRKONOVÁ FRÉZOVACÍ TECHNOLOGIE

---

**Zirkonzahn®**

*Návody na zpracování*





## Obsah:

---

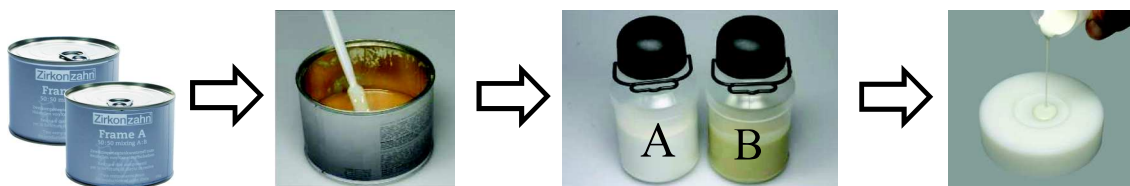
| Název                       | strana |
|-----------------------------|--------|
| Frame A+B                   | 3      |
| Zirkonové bločky            | 4      |
| Postup modelace z kompozitu | 5      |
| Zirkonmaster                | 6      |
| Vložení práce do destičky   | 7      |
| Postup frézování            | 8      |

## Frame A+B

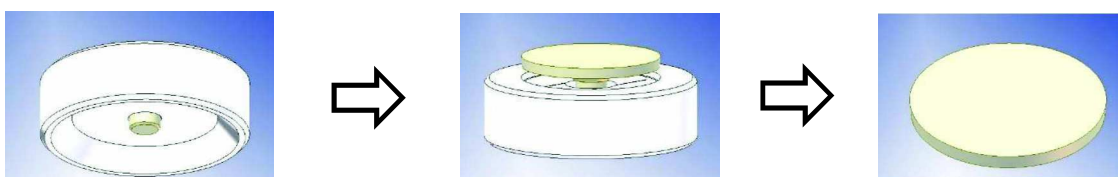
- pro zhotovení pomocných pryskyřičných destiček



Separačním sprejem naizolujeme vybranou formu.



Pořádně rozmícháme jednotlivé složky (Frame A+B) a každou zvlášť nalejeme do plastové lahvičky. Ve sklenici důkladně smícháme v poměru 1:1 obě složky pryskyřice (A+B) a vlejeme do formy. Pryskyřice sama ztvdne cca do 30min.



Po uplynulé době zatlačíme zespodu na střed formy a vyjmeme pryskyřičnou destičku ven. Destička je připravena k použití.

## Zirkonové bločky

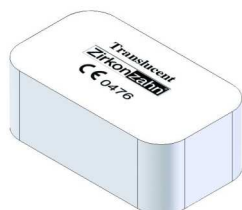
- výška 16mm nebo 22mm



Velikost **č.1**  
Ø 23mm  
Balení: 6ks



Velikost **č.9**  
36 x 75mm  
Balení: 2ks



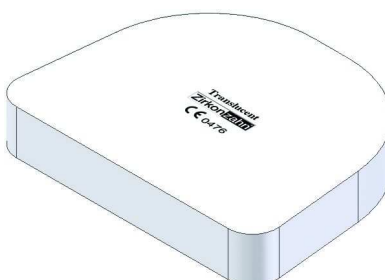
Velikost **č.3**  
25 x 43mm  
Balení: 6ks



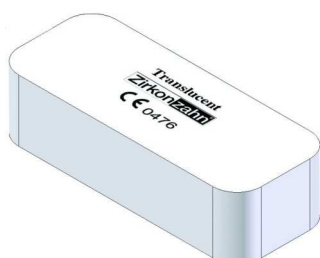
Velikost **č.12**  
56 x 87mm  
Balení: 1ks



Velikost **č.5**  
25 x 52mm  
Balení: 3ks

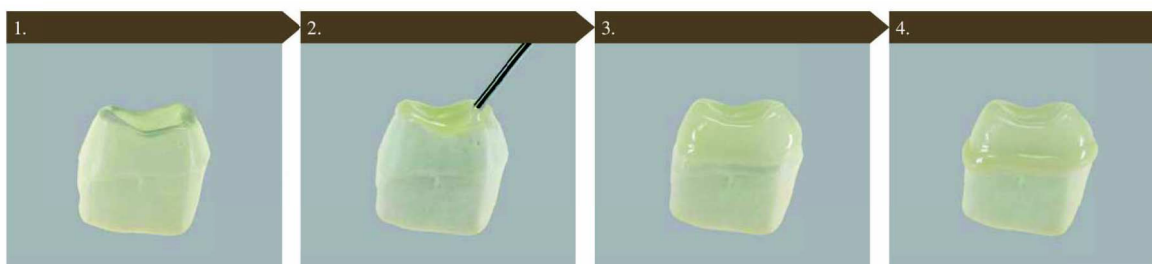


Velikost **č.16**  
75 x 93mm  
Balení: 1ks



Velikost **č.7**  
25 x 62mm  
Balení: 3ks

## Modelace z kompozitu

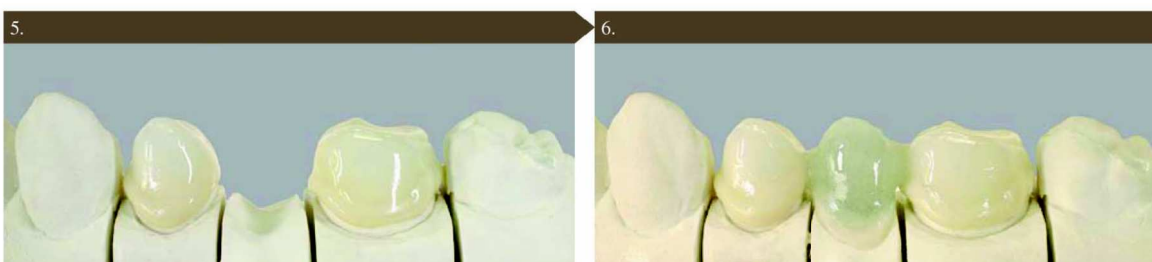


Pomocí vykřívacího vosku vyhladit ostré hrany, vykryt podsekřivá místa (*obr. 1*). Model naizolovat vazelínou.

Shora začít nanášet pomocí aplikátoru (*obr. 2*) fotokompozitní pryskyřici **T Rigit** a postupně osvětlovat UV lampou. T Rigid končí 1mm nad krčkem (*obr. 3*).

Krček domodelovat pomocí opákného **Rigidu**. Krček je třeba zesílit, vytvoříme si silnější okraj krčku (*obr. 4*) - pro ochranu okrajového uzávěru a pro ochranu proti odlomení při frézování.

Vždy je třeba osvětlovat kapničku na pahýlu a při opětovném nasazování dotlačit až na doraz pahýlu → přesné dosazení.



Dokončit korunky, mezičlen vymodelovat volně v ruce ze světlem tuhnoucího materiálu na individuální lžice (*obr. 6*). Osvítit celý můstek na sádrovém modelu. Interdentální spojení je třeba o 20% zesílit, z vnitřní strany spojení nepromodelovávat, nechat zesíleno.



Z důvodu vnitřního pnutí fotokompoz. můstku je třeba provést separaci mezi jednotlivými pilíři. Rozříznuté plochy slepit pomocí fotokomp.lepidla **Glue**, dosadit na model a poté i s modelem osvítit.



- k označení pozice bločku na pomocné pryskyřičné destičce a k zjištění místa pro dané práce.



Vzorník se skládá ze dvou otočných kruhů. Na jednom otočném kruhu jsou vyznačeny a označeny čísla velikosti všech zirkonových bločků. Vnější černý obrys je skutečná velikost bločku a vnitřní zmenšený obrys je prostor v bločku, do kterého se práce reálněvedou. Musíme vždy počítat s tím, že práce se frézují o 25% větší.

Na druhém otočném kruhu jsou vyznačeny otvory pomocných kulatých pryskyřičných destiček, do kterých se vlepují pryskyřičné konstrukce.

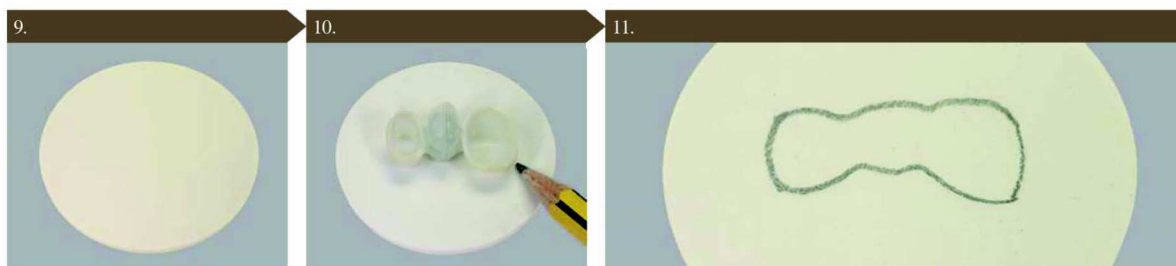
Napravo od každého kulatého otvoru na destičky je zářez a nalevo od každého otvoru bločku je také zářez. Překrytím obou těchto zářezů je přesně nastavena pozice bločku na střed pomocné destičky.

### Postup:

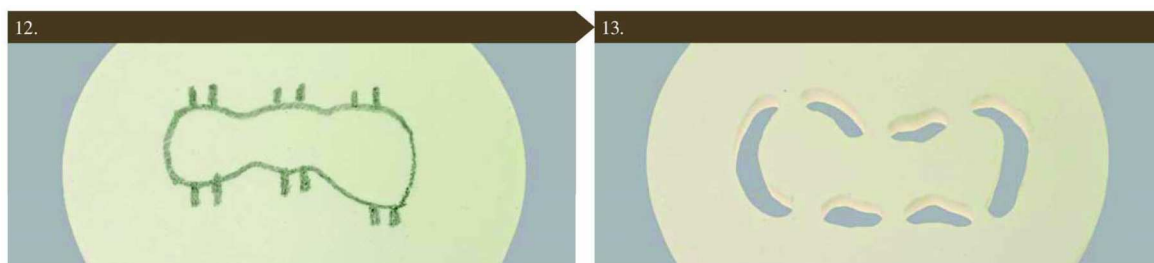
Do kulatého otvoru vložíme vybranou destičku, pak otáčíme druhým kruhem tak, abychom si nastavili vybranou velikost bločku, který chceme použít. Zkontrolujeme překrytí zářezů a tužkou obtáhneme vnitřní obrys bločku. Do tohoto vyznačeného prostoru můžeme vložit práce a máme tak jistotu, že budou všechny vyfrézovány.



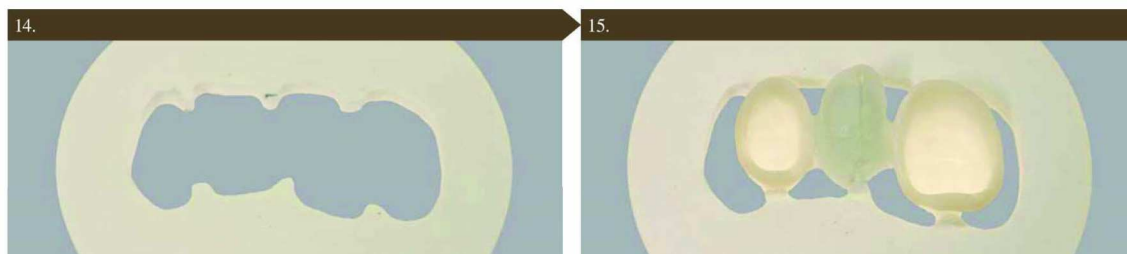
## Vložení práce do destičky



Do pryskyřičné destičky položíme práci a obkreslíme okraje.



Vyznačíme spoje a vybrousíme otvory pomocí frézky.



Vybrousíme prostor pro danou práci a vlepíme pomocí gelového sekundového lepidla Super Attak Flex Gel a ostříkáme Accelerator sprejem (urychluje tuhnutí lepidla a vytvrzuje spoje).

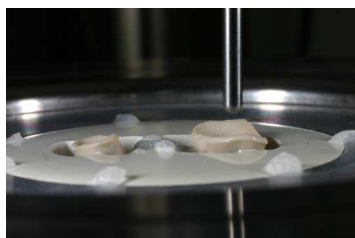
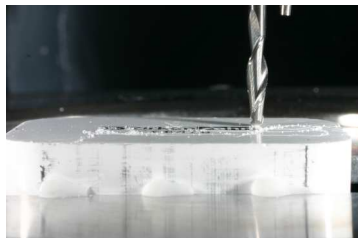


Po nalepení je dobré vyzkoušet práci ještě na modelu, zda přesně sedí (je nutné mít plnědělený model).

## Postup frézování

Nastavení pozice bločku:

Usazení správné výšky okluzní a marginální (krčkové)



Špička frézy se dotýká zirkonového bloku a vzdálenost stylusu je nejméně 1mm nad pryskyřičnou konstrukcí.

Usazení správné laterální pozice - meziální a distální



Fréza se dotýká zirkonového bloku a vzdálenost stylusu je nejméně 1mm od pryskyřičné konstrukce.

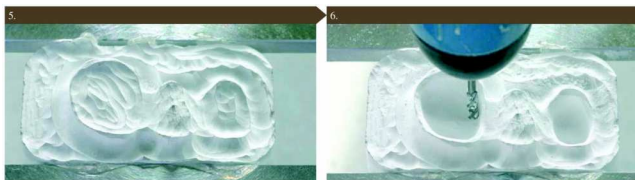


Pokud je nastavena pozice zirkonového bloku, opět přilepíme pomocí sekundového lepidla a ostříkneme Accelerator sprejem. Začínáme frézovat nejdříve frézou 4L v kombinaci se stylusem 4L.

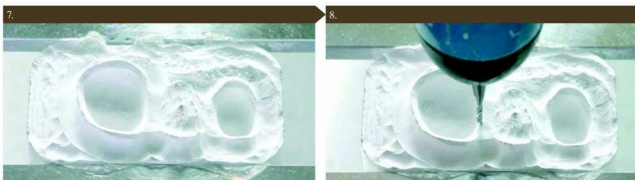
Pomocí této nejsilnější frézy odstraňujeme přebytečné množství hmoty, frézujeme nahrubo vnější tvar práce. U můstku nesmíme zapomenout nechat podpůrnou základnu (důležité pro sintrování, zpevní nám můstek, aby se při sintrování nepohnul).



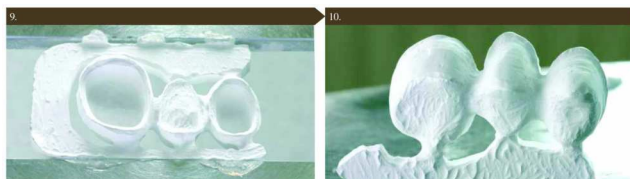
## Postup frézování



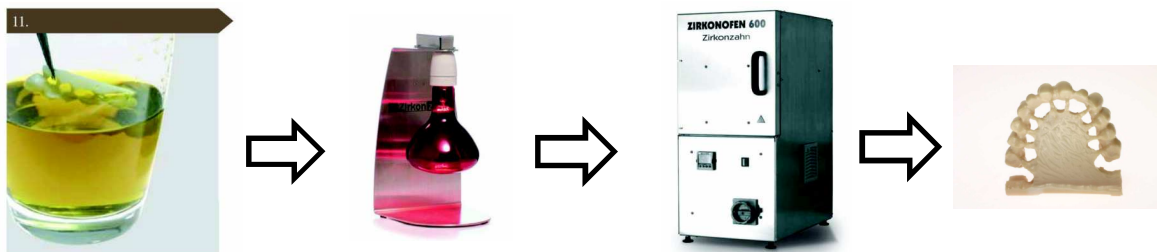
Frézujeme směrem dolů ke krčkové rovině, ale vždy jen z jedné strany do poloviny a po otočení na druhou stranu opět jen do poloviny bločku. Frézujeme lehce, bez tlaku. Detailnější a přesnější frézování pomocí frézy 3L, 2L a 1L spolu v kombinaci se stejnými stylusy 3L, 2L a 1L.



Vnitřní frézování korunek nebo dosed mezičlenu pomocí frézy = kuličky 2K (+stylus 2K) a frézy 1L (+ st.1L) a jemnější frézy 0,5S (+stylus 0,5S)



Vyfrézovaný můstek vyřízneme i s podpůrnou základnou. Zeslabíme spoje mezi můstkem a základnou a také můžeme jemnými frézami opracovat práci (max.otáčky do 10 000). Tlakem vzduchu odfoukneme prášek a práce je tak připravena na barvení.



Dle vybrané barvicí tekutiny práci namočíme na 5-10 sekund do tekutiny, tlakem vzduchu odfoukneme přebytečnou tekutinu a práci dáme usušit pod IF lampu - cca 40min. Vysušenou práci vložíme do sintrovací pece. Můstky sintrujeme vždy ve vertikální poloze (můstek je postaven na základně).

