

KATANA™ Zirconia

YML *Yttria multi-layered*

MANUALE TECNICO



L'ECCELLENTE POTENZIALE ESTETICO DEI RESTAURI IN ZIRCONIA

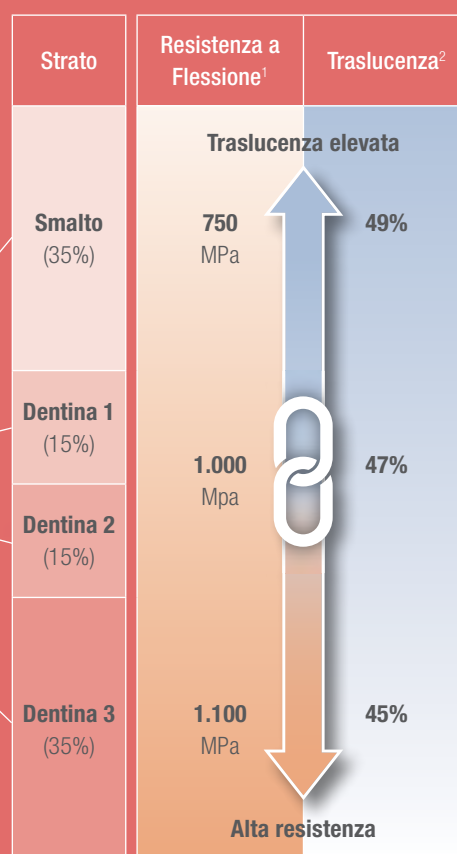
Grazie a un innovativo mix tra massima traslucenza e massima resistenza meccanica, le migliori caratteristiche della rinomata serie KATANA™ sono oggi racchiuse in un unico disco, KATANA™ Zirconia YML. Da oggi, basterà un unico disco per realizzare tutte le vostre riabilitazioni, dai restauri anteriori a elevata valenza estetica, che richiedono un alto livello di traslucenza, fino ai ponti di notevole estensione, che necessitano di una forte resistenza meccanica. In questo Manuale Tecnico sono fornite le informazioni fondamentali per aiutarvi a ottenere risultati estetici eccezionali con KATANA™ Zirconia YML.



Gradazione cromatica

Condizioni di misurazione: test eseguiti sul materiale base (colore bianco).
1. Secondo ISO 6872: 2015. Dimensioni campione: 3 x 4 x 40 mm
2. Trasmittanza luminosa, illuminante: D65. Spessore del campione: 1,0 mm

Fonte: Kuraray Noritake Dental Inc. I valori numerici variano in funzione delle condizioni.



(..%) Spessore di ciascuno strato del disco, espresso in termini percentuali

RESTAURI: PROCEDIMENTO



SCELTA DEL DISCO: COLORE E ALTEZZA

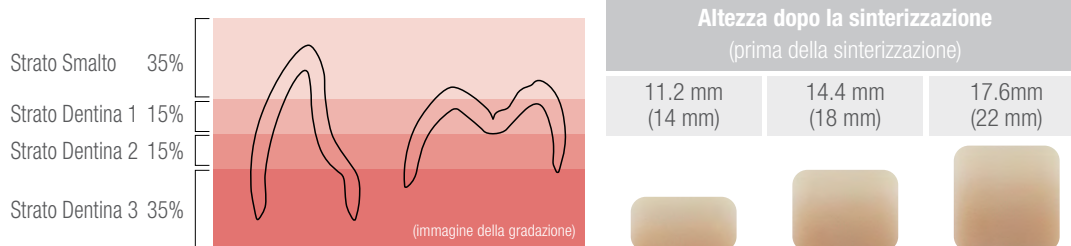
Scegliere il colore e l'altezza più adatti per ottenere una giusta gradazione tra la lunghezza della corona, lo smalto e la dentina.

SCELTA COLORE/ALTEZZA DEL DISCO

SERIE	COLORI								DIMENSIONE (DIAMETRO/ALTEZZA DEL DISCO)
YML	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	98.5 mm/14, 18, 22 mm
	C1	C2	C3	D2	D3	NW			

Dato che la lucidatura tende a scurire KATANA YML, occorrerà scegliere un colore di una tonalità più chiara rispetto al colore finale desiderato.

GRADAZIONE E ALTEZZA DEL DISCO



Per realizzare una corona anteriore di 11 mm di lunghezza, si consiglia di utilizzare un disco da 18mm, con una gradazione cromatica migliore (14,4 mm dopo la sinterizzazione); per realizzare una corona posteriore da 7 mm, utilizzare il disco da 14 mm (11,2 mm dopo la sinterizzazione) per coprire e sfruttare al meglio lo strato dello smalto fino a quello della dentina.

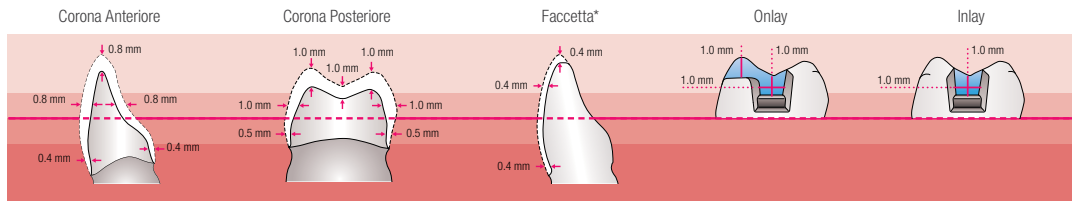


PROGETTAZIONE E FRESATURA DELLA STRUTTURA

CORONE ANTERIORI, FACCETTE, CORONE POSTERIORI, INLAY, ONLAY

Per la buona riuscita del restauro, è indispensabile rispettare i valori minimi dello spessore parietale indicati nell'infografica seguente.*

SPESORE MINIMO DELLE PARETI IN ZIRCONIA



*1 Gli spessori indicati si applicano ai restauri in zirconia integrale. Lo spessore della stratificazione ceramica non è incluso.

*2 Gli spessori parietali minimi si applicano ai restauri in zirconia monolitica o alle strutture per restauri con rivestimento in ceramica. In questi casi, si dovranno mantenere 0,4 mm (anteriori) o 0,5 mm (posteriori) per la zona situata nella metà inferiore del disco.

*3 In caso di combinazione tra faccette in zirconia integrale e ceramica, si dovranno mantenere 0,8 mm o più per la zona situata nella metà superiore del disco.

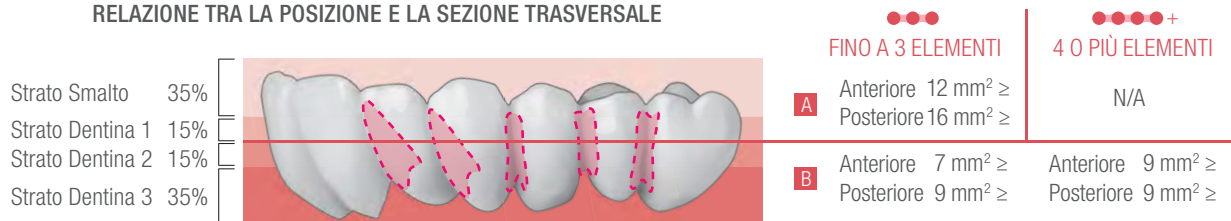
LINEE GUIDA PER LA SEZIONE TRASVERSALE DEL CONNETTORE

Osservare le indicazioni seguenti per lo spessore trasversale:

POSIZIONE E INDICAZIONE	SEZIONE TRASVERSALE CONNETTORE*
Anteriore a 2-3 elementi	7 mm ² o più
Anteriore a 4 o più elementi	9 mm ² o più
Posteriore a 2-3 elementi	9 mm ² o più
Posteriore a 4 o più elementi	9 mm ² o più

Dimensioni minime nel caso in cui più della metà dell'area della sezione si trovi nella metà inferiore del disco (fino al 50% dell'altezza dal fondo del disco).

RELAZIONE TRA LA POSIZIONE E LA SEZIONE TRASVERSALE



●●● Fino a 3 elementi: l'area della sezione trasversale del connettore può essere posizionata in qualunque strato.

A Il numero massimo di elementi intermedi è 1. Non indicato per ponti con elementi in estensione.

●●●●+ 4 o più elementi: almeno il 50% della sezione trasversale del connettore deve essere posizionato all'interno della metà inferiore del disco.

B Il numero massimo di elementi intermedi compresi tra due abutment (denti naturali) non deve essere superiore a 2.

Per i ponti in estensione (cantilever), soltanto una travata potrà essere in estensione. In questo caso, la sezione trasversale del connettore dovrà misurare almeno 12 mm².

SINTERIZZAZIONE E ADATTAMENTO

Seguire lo schema di sinterizzazione seguente.

	Temp.1	Velocità incremento temperatura (Rampa) °C/°F min	Temp.2	Velocità incremento temperatura (Rampa) °C/°F min	Temp.3	Velocità incremento temperatura (Rampa) °C/°F min	Temp.4	Tempo di mantenimento	Velocità incremento temperatura (Rampa) °C/°F min	Temp.5
54-minuti	Temperatura Ambiente	120°C/216°F	1450°C/2642°F	10°C/18°F	1600°C/2912°F	–	–	20 min.	-120°C/216°F	800°C/1472°F
90-minuti	Temperatura Ambiente	50°C/90°F	1400°C/2552°F	4°C/7°F	1500°C/2732°F	10°C/18°F	1560°C/2840°F	16 min.	-50°C/90°F	800°C/1472°F
7-ore	Temperatura Ambiente	10°C/18°F	1550°C/2822°F	–	–	–	–	2-ore	-10°C/18°F	RT.

Le soprastanti raccomandazioni per la sinterizzazione rappresentano soltanto delle linee guida. In base al tipo di forno e alle condizioni specifiche, potrebbero essere necessari alcuni adattamenti. Se il forno utilizzato non prevede il programma di sinterizzazione da 54 o 90 minuti, questi due schemi non potranno essere utilizzati.

- 1 Per evitare fratture, attendere che il materiale si sia completamente raffreddato.
- 2 Non esercitare una pressione eccessiva e lavorare sotto acqua corrente per adattare il margine e/o l'interno della struttura sinterizzata.

FINITURA: METODI

MATERIALI
COMPATIBILI

CERABIEN™ ZR
FC Paste Stain,
 FL Glaze, VC Glaze,
 External Stain, Internal Stain,
 Luster, ecc.

CZR Press LF
 LF External Stain,
 LF Internal Stain,
 LF Luster, ecc.

Non miscelare CERABIEN™ ZR e CZR Press LF powder per la stratificazione.
 Non utilizzare CZR Press (H-ingot, L-ingot, Esthetic White Ingot).



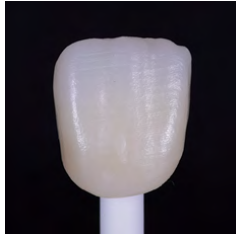
FINITURA: ASPETTI TECNICI

- 1 Per un risultato ottimale, lucidare l'area di contatto con il dente antagonista e detergere il restauro con un pulitore a ultrasuoni.
- 2 Utilizzare sempre un supporto adeguato (stand-pin) durante la glasatura, la colorazione e la sinterizzazione della ceramica. I programmi di cottura variano in funzione del prodotto, pertanto si raccomanda di fare riferimento alle istruzioni tecniche corrispondenti.
- 3 Per evitare il rischio di crepe, attendere che il materiale si sia completamente raffreddato prima di riprendere la lavorazione.

4-1

GLASURA

Il gradiente di Trasparenza, Colore e Resistenza meccanica integrato in KATANA™ Zirconia YML consente di ottenere risultati estetici ottimali già con una sola applicazione di glasura. Qualora fosse necessario ritoccare il colore o aggiungere caratterizzazioni individuali, si potrà utilizzare CERABIEN™ ZR FC Paste Stain per ottenere il risultato estetico finale desiderato.



Dopo la sinterizzazione.



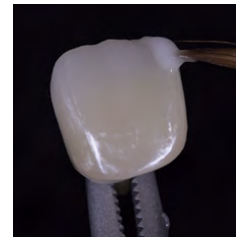
Creare i necessari dettagli superficiali e levigare la superficie (pre-lucidatura).



Le superfici linguali a contatto con i denti antagonisti devono essere lucidate con PEARL SURFACE™ Z (pasta lucidante) e l'apposito spazzolino.



Applicazione di FC Paste Stain Clear Glaze o Glaze.



4-2

GLASURA E COLORAZIONE

GLASURA



Applicazione di Glaze dopo la cottura.

COLORAZIONE



CERABIEN™ ZR FC Paste Stain.



CERABIEN™ ZR FC Paste Stain dopo cottura.

SCHEMA DI COTTURA

SCHEMA DI COTTURA FC PASTE STAIN GLAZE E STAIN (PRODOTTO UTILIZZATO COME ZIRCONIA)

Prodotto	Tempo di asciugatura min.	Bassa Temperatura °C/°F	Inizio Vuoto °C/°F	Rampa °C/°F min.	Livello Vuoto kPa	Fine Vuoto °C/°F	Tempo Mantenimento min.	Alta Temperatura °C/°F	Tempo Raffreddamento min.
CERABIEN™ ZR FC Paste Stain Clear Glaze, Glaze Grayish Blue, A+, ecc.	5	500°C/932°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	750°C/1382°F	1	750°C/1382°F	4

SCHEMA DI COTTURA CERABIEN™ ZR

Schema di Cottura	Tempo di asciugatura min.	Bassa Temperatura °C/°F	Inizio Vuoto °C/°F	Rampa °C/°F min.	Livello Vuoto kPa	Fine Vuoto °C/°F	Tempo Mantenimento min.	Alta Temperatura °C/°F	Tempo Raffreddamento min.
Cottura Wash	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	930°C/1706°F	1	930°C/1706°F	4
Internal Stain*1 (Dopo Cottura Wash)	5	600°C/1112°F	-	50°C/90°F	-	-	-	900°C/1652°F	4
Translucent Luster, etc.	7	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	930°C/1706°F	1	930°C/1706°F	4
External Stain Glaze/ Blue, A+, etc.	5	600°C/1112°F	-	45°C/81°F	-	-	-	930°C/1706°F	4
FC Paste Stain*2 Glaze/ Blue, A+, etc.	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	-	-	910°C/1670°F	4

*1 Se Internal Stain viene cotto direttamente sulla zirconia, utilizzare lo stesso schema della cottura Wash.

*2 Prodotto utilizzato come CERABIEN™ ZR porcelain.

SCHEMA DI COTTURA CZR PRESS LF

Schema di Cottura	Tempo di asciugatura min.	Bassa Temperatura °C/°F	Inizio Vuoto °C/°F	Rampa °C/°F min.	Livello Vuoto kPa	Fine Vuoto °C/°F	Tempo Mantenimento min.	Alta Temperatura °C/°F	Tempo Raffreddamento min.
Cottura Wash	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	840°C/1544°F	1	840°C/1544°F	4
Internal Stain*1 (Dopo Cottura Wash)	5	600°C/1112°F	-	45°C/81°F	-	-	-	840°C/1544°F	4
Translucent Luster, etc.	7	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	840°C/1544°F	1	840°C/1544°F	4
External Stain Glaze/ Blue, A+, etc.	5	600°C/1112°F	-	45°C/81°F	-	-	0.5	840°C/154°F	4
FC Paste Stain*2 Glaze/ Blue, A+, etc.	5	600°C/1112°F	600°C/1112°F	45°C/81°F	96	-	-	840°C/1544°F	4

*1 Se Internal Stain viene cotto direttamente sulla zirconia, utilizzare lo stesso schema della cottura Wash.

*2 Prodotto utilizzato come ceramica CZR PRESS LF.

CONTATTI

Kuraray Europe Italia S.r.l
Via G. Boccaccio 21,
20123 Milano

Telefono 02 63471228
E-Mail dental-italia@kuraray.com
Web www.kuraraynoritake.eu/it



facebook.com/KurarayNoritakeInLab
facebook.com/KurarayNoritakeInClinic



Kuraray Noritake Dental Inc.
1621 Sakazu, Kurashiki, Okayama 710-0801, Japan

Per saperne di più scansiona il QR Code:



- Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima di utilizzare il prodotto.
- Le caratteristiche e l'aspetto del prodotto potrebbero variare senza preavviso.
- I colori stampati possono risultare leggermente diversi dai colori effettivi.
- Leggere le istruzioni d'uso IFU (Instructions For Use) prima di eseguire la procedura.

"KATANA" e "Cerabien" sono marchi Noritake Co., Ltd. "PEARL SURFACE" è un marchio KURARAY CO., LIMITED.



IM43-01 01/2021