

ZANTEX™

Sistema de Superestruturas Odontológicas sem Metal

Informações do produto

Nome: ZANTEX™ Polímero Reforçado com Fibra de Vidro

Fabricante: Biofunctional Materials LLC,
6560 W. Rogers Cir, Suite 24, Boca Raton, FL 33487.
www.zantexdental.com

Descrição do Produto: ZANTEX™ é uma matriz polimérica de alto desempenho com reforço de fibra de vidro tridimensional utilizado para restaurações dentárias transicionais ou permanentes implantadas e próteses removíveis parciais ou totais.

Propriedades do Material: Resistência à tração 275,8 / 220,6 MPa; Resistência ao Cisalhamento 148,2 MPa; Força Flexural 448,2 / 358,5 MPa; Módulo Flexural 20,0 / 17,9 GPa; Resistência à Compressão 455,1 MPa; Resistência ao Impacto Izod 4,22 / 3,90 J / cm; Dureza Rockwell (escala M) 98; Gravidade Específica 1,85

Teste de biocompatibilidade: Citotoxicidade In Vitro ISO 10993-5: 2009; Irritação e Sensibilização da Pele ISO 10993-10: 2010; Toxicidade Sistêmica ISO 10993-11: 2017; Caracterização Química dos Materiais ISO 10993-18; 2005

Teste Mecânico: Força Flexural e Módulo ASTM D790-17; Resistência à Tração ASTM D638-14; Resistência ao cisalhamento ASTM D732-17; Resistência ao impacto Izod ASTM D256-10 (2018)

Instruções de uso

Indicações: ZANTEX™ destina-se a reforçar restaurações protéticas, sub-estruturas ou estruturas de implantes. A conexão aos implantes deve utilizar pilares de implantes originais da fabricação do implante. ZANTEX™ não deve se conectar diretamente ao implante dentário.

Design de estrutura: Aplique os parâmetros padrão usados nos procedimentos de laboratório dentário. A espessura dimensional da parede **não deve ser inferior a 0,6 mm**. As áreas de transição e os pânticos **devem ter no mínimo 3 mm x 5 mm**. Em áreas onde a estética e a função não são desafiadas, mantenha a espessura Zantex™ nas dimensões máximas possíveis.

Parâmetros de fresagem: O Arch Form de ZANTEX™ deve ser modificado usando uma peça de laboratório, equipada com brocas Carborundum, Carbide ou Diamond. A forma do disco (Puck) da ZANTEX™ (diâmetro de 98 mm x 17 mm) é compatível com a maioria das máquinas CNC odontológicas de quatro ou cinco eixos. Siga os parâmetros e diretrizes de fresamento predefinidos dos fabricantes do CNC. Fresamento refrigerado ou fresamento a seco podem ser empregados de acordo com a velocidade de corte e a pressão de fresagem.

Brocas: Recomenda-se brocas de diamante ou carboneto de tungstênio.

Cimentação: Depois de concluída a etapa de fresagem, a estrutura produzida deve ser assentada e cimentada aos componentes protéticos metálicos dos pilares implantados. Diversos tipos de cimentos adesivos podem ser empregados:

A- Cimentação com Zircônias

Jateamento da superfície com pó de Alumina entre **80-130 microns sob uma pressão de 2 bar (29 psi)**. Limpe cuidadosamente a superfície com um fluxo suave de vapor pressurizado. Seque completamente com etanol. Use as instruções do fabricante do cimento para Zirconia: Silane, Primer e

Dual Cure Cement. Todas as áreas expostas ZANTEX™ que podem entrar em contato com a gengiva devem ser seladas (use o GC OptiGlaze® ou equivalente).

B- Ligação de Dissilicato de lítio

Jateamento da superfície com pó de alumina entre **80-130 microns sob uma pressão de 2 bar (29 psi)**. Limpe cuidadosamente a superfície com um fluxo suave de vapor pressurizado. Seque completamente com etanol. Siga as instruções do fabricante do cimento para Dissilicato de Lítio: Silane, Primer e Dual Cure Cement.. Todas as áreas expostas ZANTEX™ que podem entrar em contato com a gengiva devem ser seladas (use o GC OptiGlaze® ou equivalente).

C-Compósitos / PMMA

Superfície de jateamento com pó de alumina entre **80-130 microns sob uma pressão de 2 bar (29 psi)**. Limpe cuidadosamente a superfície com um fluxo suave de vapor pressurizado. Seque completamente com etanol. Aplique o Primer e o Bond com o Cimento Dual Cure de acordo com as recomendações do fabricante. Todas as áreas expostas ZANTEX™ que podem entrar em contato com a gengiva devem ser seladas (use o GC OptiGlaze® ou equivalente).

D-Composite / PMMA aplicado diretamente ao material de reforço ZANTEX™

Superfície de jateamento com pó de alumina entre **80-130 microns sob uma pressão de 2 bar (29 psi)**. Limpe cuidadosamente a superfície suavemente com um fluxo suave de vapor pressurizado. Seque completamente com etanol. Aplique o adesivo de ligação recomendado pelo composto ou fabricação de PMMA. Aplique o compósito e endureça na peça ZANTEX™. Todas as áreas expostas ZANTEX™ que podem entrar em contato com a gengiva devem ser seladas (use o GC OptiGlaze® ou equivalente).

Prevenção: O processo de fresagem deve ser realizado seguindo os parâmetros de proteção e segurança do operador previstos para os respectivos equipamentos CNC. Para pó gerado por processamento ou fumaça gerada por decomposição térmica, use luvas e roupas de proteção para evitar o contato com a pele, Categoria 2 (baixa, irritante). Use óculos de proteção para evitar o contato do pó com os olhos, Categoria 2B (baixa, irritante). Evite respirar poeira ou vapores, categoria 3 (baixa, recuperação sem alterações adversas) e processe somente quando a ventilação adequada e os controles de poeira estiverem no lugar. O uso de máscara para suspensões categoria 3 é recomendada.

Efeitos colaterais: Nenhum efeito colateral conhecido com uso quando a temperatura está abaixo de 300 ° C (572 ° F).

Armazenamento: Este produto como enviado não requer considerações de armazenamento ou transporte específicas.