



Cercon<sup>®</sup> yo ML

Istruzioni per l'uso



Cercon® yo ML

it Istruzioni per l'uso .....01 - 08

## Descrizione del prodotto

I grezzi yo ML sono realizzati in ossido di ittrio (ittrio) Cercon® stabilizzato in ossido di zirconio (zirconia) (Y-TZP). Sono costruiti con diversi strati di colore e contenuti di ossido di ittrio che creano un gradiente naturale del restauro dopo la sinterizzazione.

Vengono utilizzati per la realizzazione di strutture per restauri protesici fissi

A seconda del design, della struttura Cercon® yo ML

Le strutture possono essere rivestite in ceramica o fornite come restauri completamente sagomati. La scelta del grezzo dipende dal colore del dente da riprodurre e dallo spazio disponibile per il rivestimento estetico.

Con i restauri, completamente sagomati non è alcuno spazio per il rivestimento in ceramica, il che può consentire al dentista di conservare una maggiore quantità di sostanza dentale durante la preparazione.

Materiale della struttura	Ossido di zirconio (Y-TZP)
Cementazione temporanea	<ul style="list-style-type: none"><li>Possibilità di un massimo di due settimane</li></ul>
Cementazione definitiva	<ul style="list-style-type: none"><li>Cementazione adesiva</li><li>Cementazione convenzionale</li></ul>

Gli oggetti vengono fabbricati individualmente in base alle specifiche del progetto, come il contorno anatomico, digitale struttura e spessore, della parete, diametro del connettore e gap di cementazione

Caratteristiche tecniche Cercon® yo ML:

- Tipo II, classe 5 (secondo DIN EN ISO 6872:2015+ Amd.1:2018).
- CTE; 10,3 µm/m-K (25 - 500 °C)
- Modulo di elasticità: 210 GPa
- Resistenza : alla flessione 900 - 1000 MPa (su tre punti test di flessione)

Composizione (in % di massa) Cercon® yo ML:

- Ossido di zirconio
- Ossido di ittrio 7- 9%
- Ossido di afnio < 3%
- Ossido di alluminio, di silicio, altri ossidi < 2%

## Scopo previsto

Ceramica per restauri protesici dentali fissi

\* Solo per il Canada

## Indicazione

Cercon® yo ML è indicato nei segmenti posteriori anteriori e per:

- Corone
- Ponti a più elementi (con non più di due elementi intermedi tra le corone dei pilastri; con non più di due elementi intermedi tra le corone dei pilastri; con non più di due elementi intermedi tra le corone dei pilastri).  
6 unità\*)
- Intarsi, onlay e faccette

## Controindicazioni

- Questo prodotto non può essere utilizzato in caso di del paziente ipersensibilità alla zirconia (Y-TZP) o a uno degli altri ingredienti.
- Bruxismo o abitudini (per strutture rivestite in ceramica) parafunzionali recalcitranti
- Spazio disponibile insufficiente
- Pali endodontici
- Impianti endossei

## Utente previsto

Odontotecnici.

## Popolazione di pazienti e condizioni mediche

I prodotti sono destinati a pazienti che necessitano di terapie odontoiatriche restaurative o protesiche a lungo termine o di correzioni dentali estetiche. L'uso della ceramica non è limitato a una popolazione specifica di pazienti.

## Avvertenze / Precauzioni Avvertenze

Le possibili reazioni incrociate o interazioni di questo prodotto con altri prodotti o materiali già presenti nell'orale ambiente devono essere prese in considerazione dall'odontoiatra quando sceglie questo prodotto.

## Precauzione

Si prega di notare:

- Tenere la polvere del prodotto lontano dagli occhi.
- Evitare il contatto con le mucose.
- Dopo l'uso, lavare le mani e applicare una crema per le mani.
- Non fumare, mangiare o bere mentre si maneggia il prodotto.
- Non ingerire il prodotto.
- Non inalare le particelle di polvere durante la macinazione.
- Utilizzare un'aspirazione locale e un'adeguata protezione per la bocca/il viso durante la lavorazione manuale sul posto di lavoro.

Le note di sicurezza e le avvertenze qui elencate descrivono come utilizzare il nostro prodotto in modo sicuro e senza rischi. Se si utilizza questo prodotto per un progetto personalizzato, sopra e assicurarsi di rispettare le schede di sicurezza pertinenti. Informare il dentista responsabile di tutti i fattori descritti (SDS)

#### Effetti avversi

Se il viene trattato e utilizzato, gli correttamente effetti negativi sono altamente improbabili. Tuttavia, reazioni del sistema immunitario (come allergie) alle sostanze contenute non si possono escludere completamente (come disturbi del gusto o irritazioni della mucosa orale). Se si viene a conoscenza o si viene informati di effetti negativi nel materiale o parestesie localizzate - anche in caso di dubbio - vorremmo richiedere una notifica.

Qualsiasi incidente grave che coinvolga il prodotto deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente in conformità ai requisiti locali.

Per una sintesi della sicurezza e delle prestazioni cliniche di questo prodotto, vedere <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.

#### Note speciali sulla progettazione della struttura

Design della struttura per restauri: completamente sagomati

Indicato soprattutto in caso di spazio occlusale limitato, per strutture che non devono essere rivestite o per strutture con macchie di corpo.

La superficie delle strutture completamente sagomate può essere accuratamente ottimizzata con strumenti rotanti come le frese fini prima della sinterizzazione.

Assicurarsi che la superficie occlusale non venga modificata da un successivo approfondimento delle fessure, poiché l'azione di intaglio può compromettere la resistenza del materiale. Si noti che i rilievi occlusali piatti possono prolungare la vita dell'aspettativa dei restauri. Completamente sagomati. Quando si effettuano regolazioni manuali, assicurarsi di non separare gli spazi interdentali delle strutture con dischi da taglio o altri strumenti rotanti, poiché ciò potrebbe danneggiare la struttura e compromettere la resistenza del materiale!

**Nota : importante** assicurarsi che lo spessore minimo della parete della struttura nell'area della superficie occlusale sia rispettato anche dopo gli aggiustamenti occlusali.

#### Progettazione della struttura per restauri: rivestiti

Le strutture da rivestire ceramicamente sono progettate con un contorno anatomico ridotto per fornire il massimo supporto al rivestimento estetico.

#### Dimensioni della struttura per la regione anteriore e posteriore

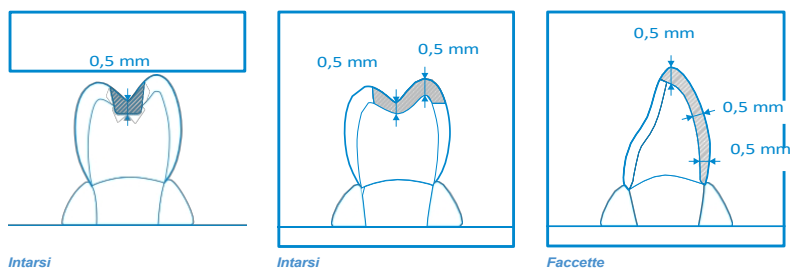
Spessore: della parete e del margine	Cercon® yo ML
Spessore, della parete corone singole	0,4 mm
Spessore, del margine corone singole	0,2 mm
Spessore, della parete ponti	0,5 mm
Spessore, del margine ponti	0,2 mm

Requisiti dimensionali aggiuntivi per la regione: anteriore	Cercon® yo ML
Numero di ponti	2
Sezione del connettore	6 mm <sup>2</sup>

Requisiti dimensionali aggiuntivi per la regione: posteriore	Cercon® yo ML
Numero di ponti	2
Sezione del connettore	9 mm <sup>2</sup>
Pontic a sbalzo nella posizione del dente (solo un pilastro, fino alla larghezza di) un premolare	Fino al secondo premolare
Sezione trasversale del connettore per questo pilastro a sbalzo	12 mm <sup>2</sup>

Spessore minimo delle pareti per inlay, onlay e veneer: Le immagini seguenti mostrano lo spessore minimo della parete specificato per inlay, onlay e veneer.

Lo spessore minimo della parete deve essere garantito anche dopo aver tutte le regolazioni manuali.



Intarsi: larghezza e profondità dell'istmo di almeno 1,0 mm e gengivale di almeno 1,0 mm. Onlay: pavimento gengivale largo almeno 1,0 mm.

## Nidificazione

Considerate i 4 diversi strati per una nidificazione ottimale

Altezza del disco	14 mm	100%	18 mm	100%	25 mm	100%
Incisale	2,7 mm	19%	2,7 mm	15%	2,7 mm	11%
Transizione Layer 2	1,35 mm	10%	1,35 mm	7.5%	1,35 mm	5%
Strato di transizione 1	1,35 mm	10%	1,35 mm	7.5%	1,35 mm	5%
Dentina	8,6 mm	61%	12,6 mm	70%	19,6 mm	79%

Posizionamento come esempio in un disco , da 18 mm non sinterizzato.



## Immissione del fattore di ritiro per l'unità di fresatura

Nei software CAM che consentono l'inserimento di 3 dimensioni, inserire i valori .X, Y e Z

Nei software CAM che consentono l'immissione di 2 dimensioni, inserire i valori X o Y e Z. Nei software CAM che consentono l'inserimento di 1 dimensione, inserire il valore X.

## Finitura

Note speciali sulla finitura:

Per l'ulteriore elaborazione, leggere le rispettive istruzioni per l'uso del dispositivo

## Separazione

Note sulla separazione degli oggetti:

Separare gli oggetti dal disco mediante sabbiatura con ossido di alluminio (50 µm, max. 1,5 bar).

Per i ponti a grande luce (9 unità o più), separare solo le materozze labiale e buccale degli oggetti e mantenere il connettore "a lingua", perché gli oggetti devono essere sinterizzati insieme a quella "lingua". Eventuali creste sporgenti sul fondo della "lingua" devono essere rimosse per garantire che gli oggetti rimangano ben saldi sul vassoio di sinterizzazione. Gli oggetti più piccoli sono annidati all'interno della "lingua".

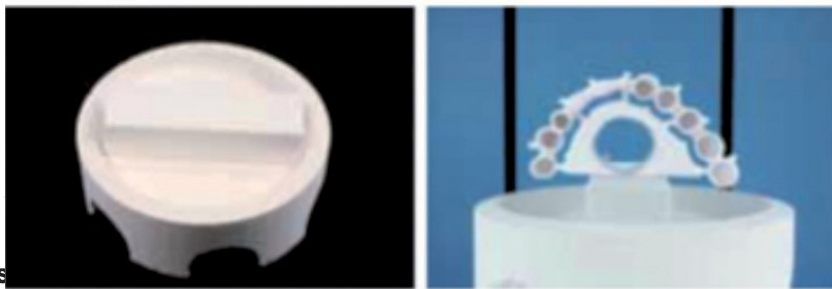
vengono staccati completamente e sinterizzati separatamente.

## Sinterizzazione

Sinterizzazione nel forno Cercon® più P8:

- 1500 °C nel Cercon® heat plus P8
  - Programma #4 per ponti fino a 8 unità, Tmax= 1500 °C
  - Programma #5 per ponti di 9 o unità, Tmax = 1500 °C

### Note speciali sulla sinterizzazione per ponti di grande luce (9 unità o )



Nel Cercon® heat plus P8 è possibile unità)sinterizzare due ponti a grande luce (9 o più) . Posizionare gli oggetti sul blocco di sinterizzazione tenendo conto dello spazio verticale interno del Cercon® heat plus P8 (130 mm) e della necessità facilitare la contrazione senza meccanicivincoli .

Programma #6: di velocità programma per ponti fino a 6 unità, Tmax = 1540 °C

- Programma #7: sinterizzazione standard per strutture a ponte fino a 8 unità, Tmax= 1520 °C
- Programma #8: Programma di sinterizzazione per ponti di 9 o unità, Tmax= 1520 °C

### Sinterizzazione nel Profire :inLab

- #1 Cercon base\_ht\_xt Speed: programma di velocità per ponti fino a 6 unità
- #2 Cercon base\_ht\_xt Standard: Sinterizzazione standard per strutture a ponte fino a 8 unità
- #3 Cercon base\_ht 8-x unità: Programma di sinterizzazione per ponti di 9 o più unità
- #4 Cercon\_base\_ht\_xt\_Superspeed: programma Superspeed per ponti fino a 4 unità

## Sinterizzazione in forni terzi

I risultati della sinterizzazione possono essere influenzati negativamente, ad es:

- Temperature di sinterizzazione non corrette
- Potenza di riscaldamento insufficiente
- Curve di temperatura non corrette
- Posizionamento dell'oggetto
- Insufficiente capacità di accumulo di calore del forno per tutta la durata del ciclo di sinterizzazione
- Variazioni delle prestazioni di riscaldamento dovute al produttore o all'età
- Contaminazione degli oggetti da parte di prodotti di ossidazione emessi da elementi riscaldanti non chiusi

Ciascuno di questi fattori, da solo o in combinazione, può ridurre la resistenza massima dei nostri materiali in ossido di zirconio sopra menzionati e compromettere la durata delle strutture.

Per questi motivi, non possiamo concedere un'approvazione generale per l'uso di forni di terzi per la sinterizzazione di abutment in due pezzi (mesostrutture) e strutture di corone e ponti in Cercon® o ML. Tuttavia, apriremo tecnicamente il sistema per l'utilizzo di forni di terzi solo a condizione che vengano soddisfatti i seguenti requisiti:

### Note aggiuntive

La programmazione utilizzata per il forno di sinterizzazione dovrebbe essere analoga al Dentsply Sironaprogramma di sinterizzazione.

## Programmi generali di sinterizzazione per tutte le tonalità

### Tempo di rampa in minuti per raggiungere la temperatura

		Sinterizzazione e a lungo termine > 9 unità	Sinterizzazione convenzionale fino a 8 unità	Velocità di sinterizzazione fino a 6 unità	Sinterizzazione superveloce fino a 4 unità	Sinterizzazione più intelligente Ponti a 3 unità	Unità singola di sinterizzazione e Smarter corone
Tempo di (può variare a seconda del sinterizzazione approssimativo forno)		9 ore	5 ore	3 ore	90 min	59 min	45 min
Temperatura di avvio.	°C	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>
Tempo di rampa	min	120	40	90	8	9	8
Temp. 1	°C	860	900	1540 <sup>2)</sup>	890	950	1000
Tempo di mantenimento	min	0	0	35	0	2	0
Tempo di rampa	min	320	55	20	7	10	9
Temp. 2	°C	1500	1500	1150	1100	1450	1450
Tempo di mantenimento	min	120	145	0	0	6	2
Tempo di rampa	min	65	65	35	17	4	4
Temp. 3	°C	200	200	200	1350	1550	1550
Tempo di mantenimento	min	0	0	0	0	15	10
Tempo di rampa	min	-	-	-	19	6	6
Temp. 4	°C	-	-	-	1540 <sup>2)</sup>	1100	1100
Tempo di mantenimento	min	-	-	-	35	0	0
Tempo di rampa	min	-	-	-	5	7	7
Temp. 5	°C	-	-	-	750	750	750
Tempo di mantenimento		-	-	-	0	-	-
Raffreddamento		Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 35 minuti fino a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 5 minuti; il forno si apre a 750 °C	Aperto	Aperto

<sup>1)</sup> Temperatura ambiente

<sup>2)</sup> Valido per bacini di sinterizzazione chiusi a 1525 °C

**Velocità di riscaldamento in C°/minuti per raggiungere la temperatura**

		Sinterizzazione e a lungo termine > 9 unità	Sinterizzazione convenzionale fino a 8 unità	Velocità di sinterizzazione fino a 6 unità	Sinterizzazione superveloce fino a 4 unità	Sinterizzazione più intelligente Ponti a 3 unità	Unità singola di sinterizzazione e Smarter corone
Tempo di (può variare a seconda del sinterizzazione approssimativo forno)		9 ore	5 ore	3 ore	90 min	59 min	45 min
Temperatura di avvio.	°C	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>
Tasso di riscaldamento	°C/min	7	22	17	120	100	120
Temp. 1	°C	860	900	1540 <sup>2)</sup>	890	950	1000
Tempo di mantenimento	min	0	0	35	0	2	0
Tasso di riscaldamento	°C/min	2	11	18	30	50	50
Temp. 2	°C	1500	1500	1500	1100	1450	1450
Tempo di mantenimento	min	120	145	0	0	6	2
Tasso di riscaldamento	°C/min	20	20	27	15	25	30
Temp. 3	°C	200	200	200	1350	1550	1550
Tempo di mantenimento	min	0	0	0	0	15	10
Tasso di riscaldamento	°C/min	-	-	-	10	70	70
Temp. 4	°C	-	-	-	1540 <sup>2)</sup>	1100	1100
Tempo di mantenimento	min	-	-	-	35	0	0
Tasso di riscaldamento	°C/min	-	-	-	155	50	50
Temp. 5	°C	-	-	-	750	750	750
Tempo di mantenim ento		-	-	-	0	0	0
	Raffredda mento	Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 35 minuti fino a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 5 minuti; il forno si apre a 750 °C	Aperto	Aperto

**Velocità di riscaldamento in C°/ora per raggiungere la Temp.**

		Sinterizzazione e a lungo termine > 9 unità	Sinterizzazione convenzionale fino a 8 unità	Velocità di sinterizzazione fino a 6 unità	Sinterizzazione superveloce fino a 4 unità	Sinterizzazione più intelligente Ponti a 3 unità	Unità singola di sinterizzazione e Smarter corone
Tempo di (può variare a seconda del sinterizzazione approssimativo forno)		9 ore	5 ore	3 ore	90 min	59 min	45 min
Temperatura di avvio.	°C	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>	RT <sup>1)</sup>
Tasso di riscaldamento	°C/ora	420	1320	1020	7200	6000	7200
Temp. 1	°C	860	900	1540 <sup>2)</sup>	890	950	1000
Tempo di mantenimento	h:min	0:00	0:00	0:35	0:00	0:02	0:00
Tasso di riscaldamento	°C/ora	20	660	1080	1800	3000	3000
Temp. 2	°C	1500	1500	1150	1100	1450	1450
Tempo di mantenimento	h:min	2:00	2:15	0:00	0:00	0:06	0:02
Tasso di riscaldamento	°C/ora	1200	1200	1650	900	1500	1800
Temp. 3	°C	200	200	200	1350	1550	1550
Tempo di mantenimento	h:min	0:00	0:00	0:00	0:00	0:15	0:10
Tasso di riscaldamento	°C/ora	-	-	-	600	4200	4200
Temp. 4	°C	-	-	-	1540 <sup>2)</sup>	1100	1100
Tempo di mantenimento	h:min	-	-	-	0:35	0:00	0:00
Tasso di	°C/ora	-	-	-	9300	3000	3000

riscaldamento							
Temp. 5	°C	-	-	-	750	750	750
Tempo di mantenimen	h:	-	-	-	0:00	-	-
Raffreddamento		Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Con forno chiuso raffreddamento a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 35 minuti fino a 200 °C	Apertura graduale del forno entro 5 minuti; il forno si apre a 750 °C	Aperto	Aperto

<sup>1)</sup> Temperatura ambiente

<sup>2)</sup> Valido per bacini di , sinterizzazione chiusialtrimenti 1525 °C

**Programmi di , sinterizzazioneforno di : sinterizzazione Multimat2Sinter / heat DUO / Sirona HTC-speedsinterizzazione rapida di strutture a ponte con un massimo di 6 unità:**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S4	99	750	0
S3	7	1520	35
S2	14	1350	0
S1	23	1100	0

**Sinterizzazione standard di strutture a ponte fino a 8 unità:**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S4	25	0	0
S3	99	300	0
S2	11	1500	135
S1	22	880	0

**Sinterizzazione standard di strutture a ponte con 9 o più unità:**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S4	99	200	0
S3	10	900	0
S2	2	1500	135
S1	7	860	10

**Adatto solo per inLab Profire:**

**Sinterizzazione superveloce per strutture a ponte fino a 4 unità:**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S1	120	890	0
S2	30	1100	0
S3	15	1350	0
S4	10	1525	35
S5	120	750	0

**Sinterizzazione intelligente per corone monoblocco: 45 min.**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S1	120	1000	0
S2	50	1450	2
S3	30	1550	10
S4	70	1100	0
S5	50	750	0

**Sinterizzazione intelligente fino a ponti di : 3 unità59 minuti**

Passo	Tasso di riscaldamento °C / min	Temperatura °C	Tempo di mantenimento min
S1	100	950	2
S2	50	1450	6
S3	25	1550	15
S4	70	1100	0
S5	50	750	0

Le temperature di sinterizzazione sono consigliate. Se necessario, eseguire un ciclo di sinterizzazione di prova e adattare le temperature o i tempi di sinterizzazione in base alle esigenze.

### **Separazione dell'armatura di sinterizzazione nel caso di ponti di grande luce**

Gli oggetti vengono separati dalla "lingua" dopo la sinterizzazione utilizzando frese .diamantate rotanti irrigate

### **Finitura manuale dopo la sinterizzazione:**

- Sabbiare l'interno e l'esterno della struttura con ossido di alluminio (110 - 125 µm, max. 2 - 3 bar, angolo di 45°).
- Eliminare i contatti prematuri uno per uno fino a quando la struttura non ha raggiunto la posizione finale sulla matrice.
- Durante la prova e il montaggio della struttura, mantenere le matrici sul calco e provare il struttura nel suo complesso. Una volta terminata la prova e l'adattamento, non eseguire ulteriori regolazioni come la rifinitura dell'intera struttura.

**Nota:** la zirconia sinterizzata deve essere rifinita con strumenti diamantati solo con un'adeguata irrigazione. Mantenere la pressione sul materiale della struttura al minimo e lavorare solo in una direzione.

- Sabbiare nuovamente le aree finite con ossido di alluminio (110 - 125 µm, max. 2 - 3 bar, 45angolo ).°
- Infine, pulire la struttura con un pulitore .a vapore

### **Tecnica di :colorazione**

Per la colorazione dentale di restauri completamente sagomati si consiglia Dentsply Sirona Universal Stain & Glaze.

### **Tecnica di :stratificazione**

Per il rivestimento di strutture . in ossido di zirconio consigliamo i materiali da rivestimento Cercon® ceram Kiss / Celtra® CeramAttenersi alle relative istruzioni per l'.

### **Ricottura:**

In base ai risultati dei nostri test scientifici sulle strutture , in zirconiariteniamo che una fase di ricottura separata ("guarigione") sia inutile e inappropriata.

### **Lucidatura in laboratorio:**

Le strutture Cercon® yo ML non rivestite devono essere lucidate o smaltate con uno smalto .ceramico lucido  
In questo modo, il restauro è più adatto alle corrette procedure .di igiene orale

### **Lucidatura nello studio :dentistico**

Studi approfonditi hanno dimostrato che 'lazione abrasiva di Cercon® yo ML sugli antagonisti è inferiore a quella delle faccette in ceramica convenzionali e non superiore a quella delle ceramiche al disilicato di litio standard anche dopo la rifinitura e la lucidatura.

Importante: dopo aver effettuato piccoli aggiustamenti occlusali definitivi alla poltrona, si consiglia di lucidare profilaticamente i siti aggiustati ad alta lucentezza o di aggiungere una glasura con una superficie liscia prima della cementazione provvisoria o definitiva, per proteggere gli antagonisti da possibili abrasioni. Le superfici dentali il cui colore è stato ottenuto mediante colorazione possono presentare punti più brillanti dove sono stati gli aggiustamenti occlusali.

### **Trasporto e stoccaggio:**


Nessun requisito .particolare

### **Smaltimento**

Smaltire in conformità alle locali e nazionali.

### **Durata dello scaffale**

La durata di conservazione di Cercon® yo ML è di 7 anni dalla data di produzione.

 **Produttore: DeguDent GmbH**  
Rodenbacher Chaussee 4  
63457 Hanau-Wolfgang Germania  
Tel. +49/6181/5950  
[dentsplysirona.com](http://dentsplysirona.com)

**R**only  
**X**