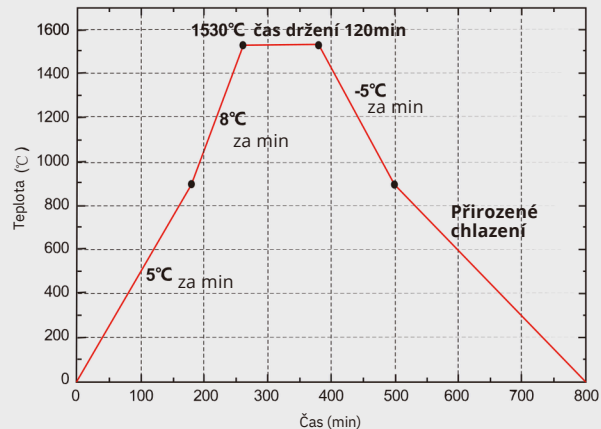
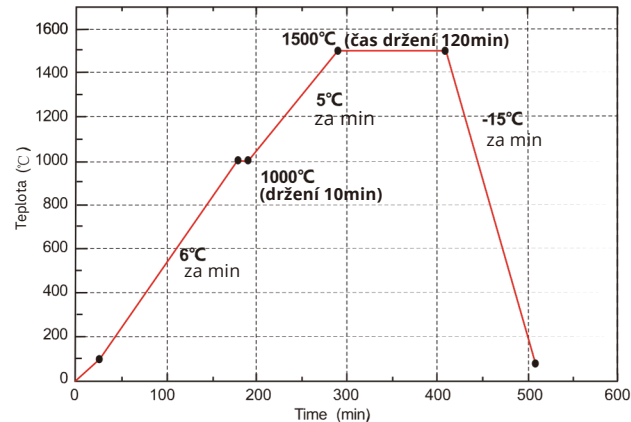


[Vypalovací křivka]



Obr. 1. Doporučená křivka vypalování (ST/ST-C/ST-ML/SHT/SHT-C/SHT-ML). Teplota vypalování ST/ST-C/ST-ML/SHT/SHT-C/SHT-ML je od 1500 do 1550 °C. Dodržujte vypalovací teplotu v tomto rozsahu. Doporučená teplota je 1530°C.



Obr. 2. Doporučený graf teplotní křivky vypalování pro zirkon 3D-Pro-ML. Teplota vypalování 3D-Pro-ML je od 1480 do 1530°C. Dodržujte vypalovací teplotu v tomto rozsahu. Doporučená teplota je 1530°C.

UŽIVATELSKÝ MANUÁL zirconia



[Indikace]

Zirkonové disky mohou být použity na konstrukce, rozsáhlé můstky, plno anatomické korunky, kapny, fazety a estetické výplně atd. Následující pokyny poskytují obecné pokyny pro navrhování, frézování, barvení, sinterování, leštění a glazování a měly by být dodržovány velmi pečlivě, aby nedošlo k selhání materiálu, narušení odolnosti a k neuspokojivé celkové kvalitě rekonstrukcí.

[Chemické složení]

oxid zirkoničitý (%) (ZrO ₂ +Y ₂ O ₃ +HfO ₂ +Al ₂ O ₃)	Y ₂ O ₃ (%)	HfO ₂ (%)	Al ₂ O ₃ (%)	Ostatní oxidy (%) a (Fe ₂ O ₃ , Er ₂ O ₃ , MnO)
≥99.0	>4.5 až ≤6.0	≤5	≤0.5	≤0.5

typ zirkonu	Pevnost v ohybu po sinterování (Mpa)	Propustnost světla (1,0±0,02 mm)	Teplota pálení (°C)	Doba držení (min)	Hustota po sinterování (g.cm ⁻³)	Hustota po sinterování (g.cm ⁻³)	CTE(25-500°C)(K ⁻¹)
3D-Pro-ML	800-1200	42%-49%	1500		3.15±0.05	6.07±0.02	10. 5±0.5
ST	1200	43%	1530	120	3.15±0.05	6.09±0.01	10. 5±0.5
ST-C	1100	42%			3.15±0.05	6.09±0.01	10. 5±0.5
ST-ML	1100	42%			3.15±0.05	6.09±0.01	10. 5±0.5
SHT	1000	46%			3.15±0.05	6.08±0.01	10. 5±0.5
SHT-C	900	45%			3.15±0.05	6.09±0.01	10. 5±0.5
SHT-ML	900	45%			3.15±0.05	6.08±0.02	10. 5±0.5

Chemická rozpustnost po sinterování (µg.cm ⁻²)	Cytotoxicita	Radioaktivita (Bq.g ⁻¹)
< 100	0	< 0.1

