

Bloomden 3D Pro Multilayer LUMIX для CAD CAM стоматологии

CAD CAM циркониевый блок для зуботехнических лабораторий состоящий из пяти слоев диоксида циркония

Стоматологические пятислойные циркониевые блоки 3D Pro ML LUMIX для CAD CAM фрезерования зубных имплантов были разработаны для точной передачи визуального восприятия естественного зуба, обладают превосходными эстетическими показателями и идеально попадают в цвета шкалы VITA. Уровень прозрачности заготовки из циркониевого диска меняется от шейки зуба к режущему краю (от 42 до 49%), а строго дозированное количество красителей делает градиентный переход плавным. Послойная прочность диоксида циркония от 800 до 1200МПа в диске 3D Pro ML LUMIX показывает превосходную устойчивость к старению и позволяет изготавливать реставрации с большой нагрузкой.

Циркониевые диски для CAD CAM стоматологии из линейки LUMIX доступны в 16 оттенках VITA. Уникальность блоков 3D Pro ML LUMIX: Инженерам завода Bloomden удалось разработать формулу циркона, не меняющую свои эстетические, транслюцентные и прочностные характеристики при широком спектре температур (1480 – 1560°C). Рекомендуемая температура синтеризации 1530°C позволяет спекать готовые модели из 3D Pro ML Lumix в печи с работами из циркониевых дисков линеек ST, SHT, HT.

Преимущества циркониевых блоков 3D Pro ML Lumix:

- Стабильная качество (прочность и прозрачность) пятислойных блоков из диоксида циркона
- Идеальное совпадение циркониевых заготовок после спекания шкалой Vita (улучшенная цветонасыщенность)
- Постоянный и предсказуемый результат при температуре 1530°C даже при наличии небольшой погрешности показателей печи, ведь диапазон спекания диоксида циркония 1480-1560°C, поэтому отсутствует «недоспекание» или «пережог»
- Экономия времени (заготовки из разных видов циркона линеек 3D Pro, ST, SHT, HT спекаются одновременно в печи).

Инструкция спекания заготовок из циркониевого диска Lumix 3D Pro ML

Для синтеризации порошка диоксида циркония отфрезерованная заготовка должна пройти термическую обработку в печи для CAD CAM стоматологии. В результате спекания кристаллы циркония взаимодействуют с друг другом образуя однородный прочный материал.

Поддерживаемый диапазон температур спекания для циркониевых дисков Bloomden линейки 3D Pro Multilayer Lumix составляет от 1500 °C до 1560 °C, что позволяет производить одновременную синтеризацию циркониевых заготовок различных линеек Bloomden. Рекомендуемая температура спекания составляет 1530 °C.

При общей методике спекания зубных заготовок из циркониевых блоков Lumix 3D

отдельные параметры синтеризации варьируются в зависимости от количества единиц зубных имплантов. Ниже представлена подробная информация с графиками спекания диоксида циркония.



Последовательность действий при синтеризации до трех единиц зубных имплантов из циркониевого блока Lumix 3D

При спекании небольшого количества заготовок зубных имплантов (до трех единиц) время выдержки на первой стадии синтеризации циркония равно нулю.

Последовательность синтеризации:

- Начальная температура синтеризации — комнатная температура (20 -25 °C)
- Скорость нагрева печи для на первой стадии — 6 °C/мин
- Максимальная температура нагрева на первой стадии — 900 °C
- Время выдержки максимальной температуры на первой стадии отсутствует
- Скорость нагрева печи для спекания на второй стадии составляет — 5 °C/мин
- Максимальная температура на второй стадии синтеризации — 1530 °C
- Время выдержки максимальной температуры на второй стадии составляет 120 мин
- Далее печь отключается и происходит естественное охлаждение циркония до комнатной температуры

Последовательность действий при спекания от трех до восьми единиц заготовок из циркониевого диска Lumix 3D

При синтеризации от трех до восьми заготовок зубных коронок добавляется время выдержки максимальной температуры на первой стадии спекания.

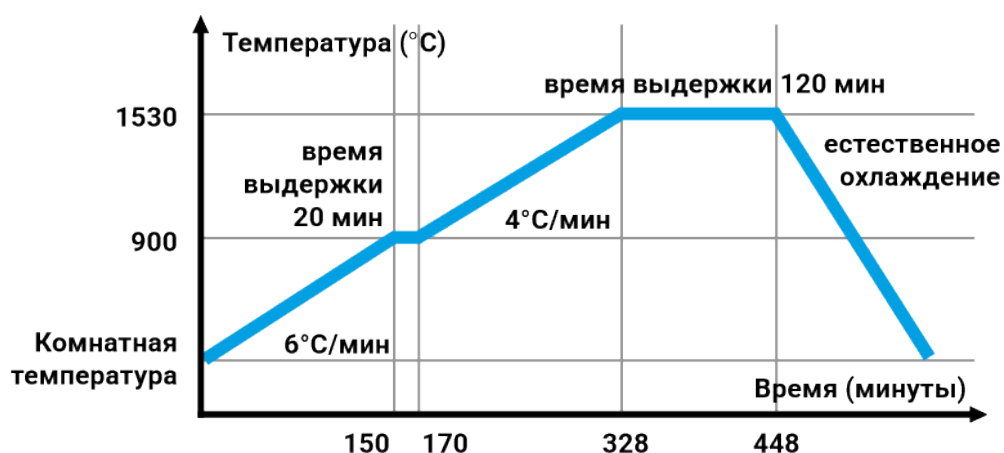
Последовательность спекания:

- Начальная температура синтеризации — комнатная температура (20 -25 °C)
- Скорость нагрева печи для на первой стадии — 6 °C/мин
- Максимальная температура нагрева на первой стадии — 900 °C
- Время выдержки максимальной температуры на первой стадии — 20 мин

- Скорость нагрева печи для спекания на второй стадии составляет — 4 °С/мин
- Максимальная температура на второй стадии синтеризации — 1530 °С
- Время выдержки максимальной температуры на второй стадии составляет 120 мин
- Далее печь отключается и происходит естественное охлаждение циркония до комнатной температуры

Скорость нагрева (1-я стадия)	Максимальная температура (1-я стадия)	Время выдержки (1-я стадия)	Скорость нагрева (2-я стадия)	Максимальная температура (2-я стадия)	Время выдержки (2-я стадия)
6 °С/мин	900 °С	20 мин	4 °С/мин	1530 °С	120 мин

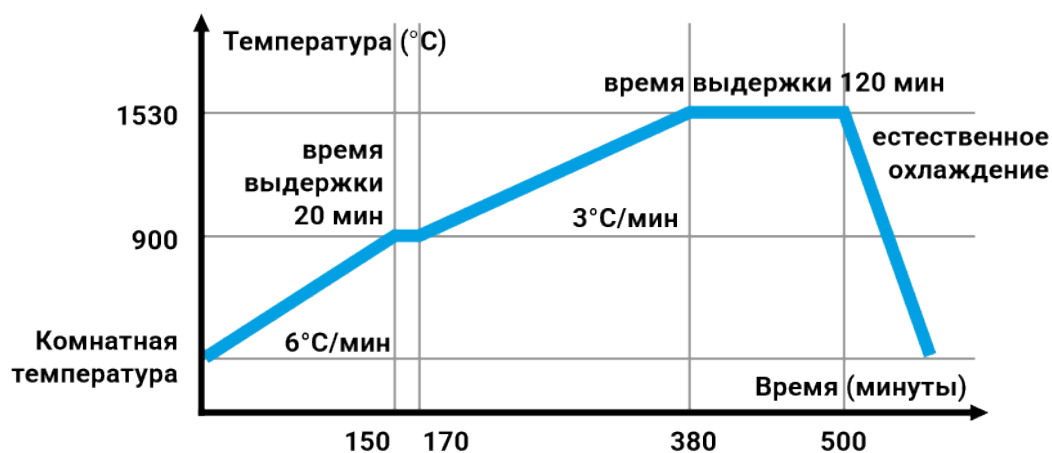
Диапазон температур спекания 1500-1560 °С (Рекомендованная 1530 °С)



Lumix 3D от 3 до 8 единиц

Скорость нагрева (1-я стадия)	Максимальная температура (1-я стадия)	Время выдержки (1-я стадия)	Скорость нагрева (2-я стадия)	Максимальная температура (2-я стадия)	Время выдержки (2-я стадия)
6 °С/мин	900 °С	20 мин	3 °С/мин	1530 °С	120 мин

Диапазон температур спекания 1500-1560 °С (Рекомендованная 1530 °С)



Lumix 3D от 9 единиц

Алгоритм спекания длинных конструкций и зубных имплантов от девяти единиц для циркония Lumix 3D

При спекании от девяти заготовок зубных коронок понижается шаг увеличения температуры на второй стадии для более равномерного прогрева диоксида циркония.

Последовательность синтеризации циркония:

- Начальная температура синтеризации — комнатная температура (20 -25 °C)
- Скорость нагрева печи для на первой стадии — 6 °C/мин
- Максимальная температура нагрева на первой стадии — 900 °C
- Время выдержки максимальной температуры на первой стадии — 20 мин
- Скорость нагрева печи для спекания на второй стадии составляет — 3 °C/мин
- Максимальная температура на второй стадии синтеризации — 1530 °C
- Время выдержки максимальной температуры на второй стадии составляет 120 мин
- Далее печь отключается и происходит естественное охлаждение циркония до комнатной температуры

Скрыть