

# INSTRUÇÕES DE USO



# CAD - COMPUTER ASSISTED DESIGN

## Dimensões

A espessuras mínimas recomendadas pelo fabricante estão abaixo relacionadas, mas é sempre importante ter em mente que quanto maiores forem as dimensões e espessuras, maior será a resistência do material, ou seja, quanto mais robusto melhor.

Espessura mínima ao redor dos coppings ou links metálicos:

1 Secção mínima de barras entre pilares e cantlevers: 5x5mm

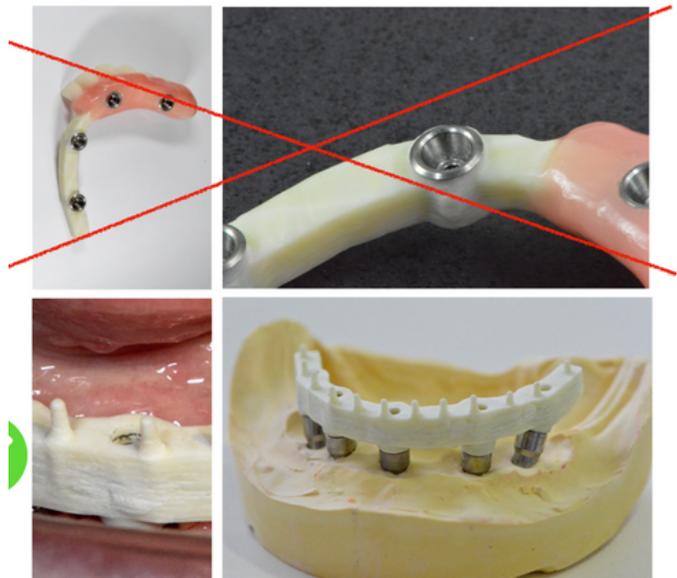
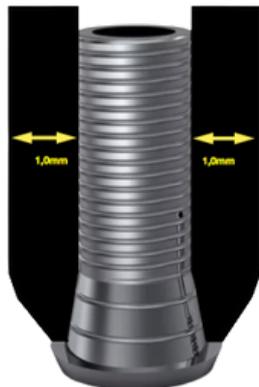
**Qual a espessura mínima entre os conectores?**

- . espessura mínima redor dos coppings ou links metálicos: 0,7mm
- . secção mínima de barras entre pilares e cantlevers: 5x5mm .Quanto mais extenso for um cantlever, maior deve ser o reforço na espessura da barra, não se recomendando passar de dois elementos suspensos - 15mm

Espessura mínima em Zonas de Baixa Exigência Mecânica



Espessura mínima em Zonas de Alta Exigência Mecânica (molares, can't levers, etc.)



## Escolha dos links metálicos

A seleção de links metálicos deve sempre ser realizada com a escolha das maiores alturas que o caso clínico permita. Quanto maior é a extensão e a área de contato link/compósito no canal fresado, mais eficiente é a resistência da cimentação e mais homogênea é a distribuição de cargas e estresses da superestrutura para os componentes protéticos.

Espessura mínima em Zonas de Alta Exigência Mecânica (molares, can't levers, etc.)



Espessura mínima em Zonas de Alta Exigência Mecânica (molares, can't levers, etc.)



# CAD - COMPUTER ASSISTED DESIGN

Quanto mais extenso for um cantlever, maior deve ser o reforço na espessura da barra, não se recomendando passar de dois elementos suspensos - 15mm

Desenhar as diferentes superestruturas protéticas para fresagem do compósito Zantex permite enorme liberdade no uso de diferentes ferramentas existentes nos principais programas de CAD. A principal premissa é que, por ser um material extremamente leve quando comparado aos metais e cerâmicas, pode ser concebido de forma robusta sem significar aumento expressivo em seu peso.

Neste sentido, as dimensões mínimas exigidas para pânticos, extensões e cantlevers é de 5mmx5mm, mas sempre lembrando que quanto maiores forem as dimensões, muito maior é a resistência oferecida. Conceitos de engenharia estrutural disponíveis nos softwares de desing, tais como vigas I, L, T podem ser empregados assim como os desenhos clássicos de preparo, como chanfros e biseis, devem ser associados para resultados mecânicos excelentes.



# FRESAGEM

## Estratégia de Fresagem - SIRONA MCX5

O Composito Zantex pode ser adequadamente fresado pela maioria dos equipamentos laboratoriais de 5 eixos. As estratégias específicas de cada fresadora podem variar em função do modelo de cada fabricante.

As fresagens podem ser executadas a seco ou irrigadas, porque o compósito Zantex não se funde (empapamento). Resulta sempre em um fino pó, mas a fresagem sob irrigação pode melhorar o desempenho das brocas, particularmente sob o protocolo PEEK em máquinas Ceramill.

**Em linhas gerais esses são os parâmetros mais adequados para cada marca.**  
**Amann Girbach Ceramill Motion 2 e Mikron : Estratégia para fresagem de PEEK.**

**Rolland DG DWX-52D: Estratégia de fresagem de PMMA**

**Ivoclar: Estratégia de fresagem de PMMA**

**Sirona: Estratégia de fresagem PMMA**

**IMES : Estratégia de fresagem PMMA**

Obs.: Indicamos o uso de fresas novas, evitando-se o uso de fresas desgastadas.



# PREPARO PARA SUPERESTRUTURA

## Limpeza e Condicionamento da superfície

A adesão do compósito Zantex com cimentos resinosos em geral é química, mas é indicado o preparo da superfície antes da cimentação. Jateamento da superfície do ZANTEX com pó de alumina entre 80-130 microns sob uma pressão de 2 bar, (29psi).

Limpe cuidadosamente a superfície com um fluxo suave de vapor pressurizado. Seque completamente com etanol.

## Cimentação de Links Metálicos

**Os links metálicos devem receber condicionamento por jateamento de óxido de alumínio, entre 50 e 80 micrômetros, utilizando os adesivos universais para metal ou primers metálicos, associados a cimentos resinosos.**

É sempre bom lembrar e registrar que quanto maior é a precisão entre a fresagem e os links, maior é o grau de segurança da cimentação. É, portanto, fundamental que os arquivos dos diferentes fabricantes estejam sempre em conformidade com os respectivos links metálicos.

## Adesão a diferentes materiais

No caso de aplicação de PMMA termopolimerizável, não é imprescindível a aplicação de primers ou adesivos. A matriz polimérica do compósito Zantex efetiva excelente adesão ao PMMA.

Quando houver a cimentação de coroas individuais de dissilicato de lítio ou zircônias ou condicionamento das respectivas coroas deve respeitar as técnicas clássicas para cada um destes materiais ( Silanização, condicionamento etc.)

## Recobrimento completo da estrutura

O compósito Zantex, mesmo oferecendo total biocompatibilidade, não deve entrar em contato direto com a fibra mucosa. Sua superfície não oferece o polimento ideal para tanto. Nesse sentido **é mandatório que seja completamente recoberto por material resinoso**. Em regiões onde a espessura disponível é muito pequena, vernizes resinosos são indicados.