

## FLAMADISK ZIRCON FULL

98 95

Très lumineuse, la Zircon Full est exceptionnellement translucide grâce à sa granulométrie et à son mode de fabrication. Elle se caractérise par son absence totale de gris. Comme tout prothésiste le sait le gris est un obstacle insurmontable pour réaliser des dents de teintes claires.

TRANSLUCENCE  45%

RESISTANCE  1345 MPa

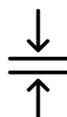
Application : permet de réaliser des reconstitutions complètes en zircon, sans recouvrement de céramique cosmétique. Vous pouvez, réaliser également, des facettes incisives et des armatures en laissant la place pour un ajout de céramique cosmétique. Vous obtiendrez un résultat d'une exceptionnelle translucidité et d'une résistance bien supérieure à beaucoup de matériaux utilisés jusqu'à présent pour ce genre de reconstitutions.

### DIMENSIONS DISPONIBLES

98 95

Dimension Ø 98 mm avec épaulement.  
Epaisseurs : 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm

Dimension Ø 95 mm.  
Epaisseurs : 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 30 mm



### COMPOSITION

Couleur	Blanc
ZrO <sub>2</sub> %	94 %
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub> %	5,313 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> %	0,24 %
SiO <sub>2</sub> %	0,007 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> %	0,008 %
Densité	6.05 g /cm <sup>3</sup>
Translucidité	45 %
Résistance à la flexion	1345 MPa

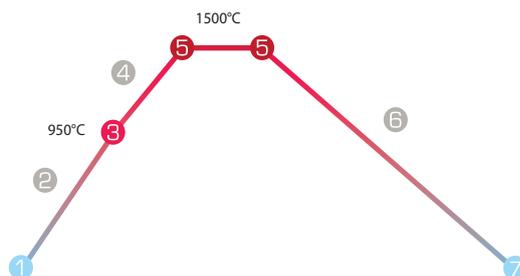
### COLORATION : INFILTRATION

La teinte des armatures et couronnes massives est obtenue à l'aide d'un pinceau, afin de déposer avant la sinterisation les différents liquides colorants spécifiques sur les zones à colorer.



### PROGRAMME NORMAL : CUISSON 1500°C

Vous pouvez teinter vos chapes ou bridges de zircon avant cuisson. Suivez le schéma ci-dessous pour la cuisson de vos éléments.



- 1 Mise au four à 20°C température ambiante.
- 2 Montée en température : 10°C par minute jusqu'à 950°C.
- 3 A 950°C changement de vitesse de montée en T°.
- 4 Montée en température : 6°C par minute jusqu'à 1500°C.
- 5 Maintien à 1500°C pendant 1h.
- 6 Refroidissement naturel du four. Baisse de la température.
- 7 Température ambiante.



Important : Enfouissez dans le four de sinterisation des pièces en zircon préfrittées parfaitement sèches de tout liquide colorant.