

UNC

International



Сделано
в Корее

Каталог продукции ред. №3 Март 2022г.

Диски из диоксида циркония для CAD/CAM систем



EVEREST Multilayer AT

Многослойные диски для фронтальной группы зубов

Диски циркониевые Everest Multilayer AT
Многослойные предокрашенные диски для CAD/CAM применяются для изготовления протезов фронтальной группы зубов.



Диски Everest Multilayer AT состоят из четырех слоев с высоким уровнем соответствия цветовой шкале VITA Classical Shade Guide.

Не требуют процесса окрашивания при изготовлении протезов.

Предназначены для передачи насыщенных оттенков и высокой прозрачности фронтальных зубов.

Высокая прочность на изгиб: 850~1150 МПа.

Состав	Содержание	AT	Метод испытаний
ZrO ₂	wt %	84~90	ICP
Y ₂ O ₃		7.0-9.0	
SiO ₂		≤0.01	
Fe ₂ O ₃		≤0.001	
CaO		≤0.007	
Na ₂ O		≤0.004	

Характеристики	Значение	Тест
Плотность синтеризации	г/см ³ ≥6.04	Метод Архимеда
Прочность на изгиб	МПа 850~1150±50	3-х точечный тест ИСО 6872
Прозрачность	% ≥46~48	Спектрофотометр
КТР	К ⁻¹ 10.5 · 10 ⁻⁶	АСТМ Метод тестир. E289



Высота | 12мм/14мм/16мм/18мм/20мм/22мм/25мм/30мм
Диаметр | Ø95/Ø98мм
Оттенок | A1/A2/A3/A3.5/A4/B1/B2/B3/B4/C1/C2/C3/C4/D2/D3/D4
 BL0/BL1/BL2/BL3

Четыре предокрашенных слоя позволяют добиться максимальной эстетики



- 25% режущий край
- 25% переход режущего края
- 15% переход цервикальной части
- 35% цервикальная часть



EVEREST Multilayer PT

Многослойные диски для жевательной группы зубов

Диски циркониевые Everest Multilayer PT
Многослойные предокрашенные диски для CAD/CAM применяются для
изготовления протезов жевательной группы зубов.



Диски Everest Multilayer PT состоят из четырех слоев с высоким уровнем соответствия цветовой шкале VITA Classical Shade Guide.

Не требуют процесса окрашивания при изготовлении протезов.

Предназначены для передачи естественной градации оттенков жевательных зубов.

Высокая прочность (1150-1250 мПа) позволяет выдерживать нагрузку при контакте с зубами-антагонистами.

Состав	Содержание	PT	Метод испытаний
ZrO ₂	wt %	88~92	ICP
Y ₂ O ₃		5.0-8.0	
SiO ₂		≤0.01	
Fe ₂ O ₃		≤0.001	
CaO		≤0.007	
Na ₂ O		≤0.004	

Характеристики	Значение	Тест
Плотность синтеризации	г/см ³ ≥6.05	Метод Архимеда
Прочность на изгиб	мПа 1150~1250±50	3-х точечный тест ИСО 6872
Прозрачность	% ≥45~46	Спектрофотомер
КТР	К ⁻¹ 10.5 · 10 ⁻⁶	ACTM Метод тестир. E289



Высота | 12мм/14мм/16мм/18мм/20мм/22мм/25мм/30мм
Диаметр | Ø95/Ø98мм
Оттенок | A1/A2/A3/A3.5/A4/B1/B2/B3/B4/C1/C2/C3/C4/D2/D3/D4
 BL0/BL1/BL2/BL3

Четыре предокрашенных
слоя позволяют добиться
максимальной эстетики



- 25% окклюзионная поверхность
- 25% переход окклюзионной поверхности
- 15% переход цервикальной части
- 35% цервикальная часть



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставлений уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

RAZOR 800

Циркониевые диски с эстетичной прозрачностью для фронтальной группы зубов

Диски циркониевые Razor 800
Однослойные неокрашенные диски для CAD/CAM применяются для изготовления протезов фронтальной группы зубов



Диски Razor 800 предназначены для передачи высокого уровня прозрачности фронтальных зубов. Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide. Прочность на изгиб: 800 МПа.

Таблица состава дисков Razor 800

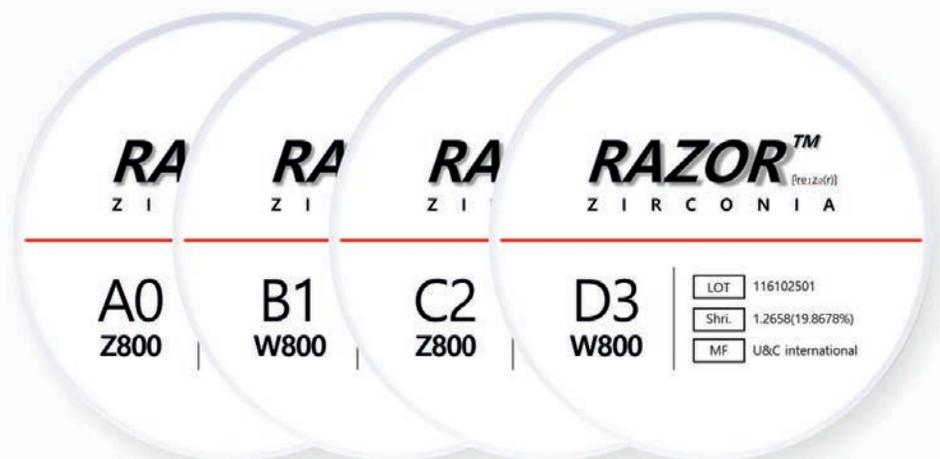
Состав	Содержание	PT	Метод испытаний
ZrO ₂	wt %	84~88	ICP
Y ₂ O ₃		8.0-9.0	
SiO ₂		≤0.01	
Fe ₂ O ₃		≤0.001	
CaO		≤0.007	
Na ₂ O		≤0.004	

Таблица тестирования дисков Razor 800

Характеристики	Значение	Тест
Плотность синтеризации	г/см ³ ≥6.03	Метод Архимеда
Прочность на изгиб	МПа 800±50	3-х точечный тест ИСО 6872
Прозрачность	% ≥48	Спектрофотомер
КТР	K ¹ 10.5 · 10-6	ACTM Метод тестир. E289



Высота | 10мм/12мм/14мм/16мм/18мм/20мм/22мм/25мм/30мм
Диаметр | Ø95/Ø98мм
Оттенок | A0/A1/A2/A3/A3.5/A4/B1/B2/B3/B4/C1/C2/C3/C4/D2/D3/D4



RAZOR 1100

Циркониевые диски для любого клинического случая

Диски циркониевые Razor 1100
Однослойные неокрашенные диски для CAD/CAM применяются для изготовления протезов любой группы зубов



Диски Razor 1100 обладают гармонией между высоким уровнем прозрачности и прочностью на изгиб.

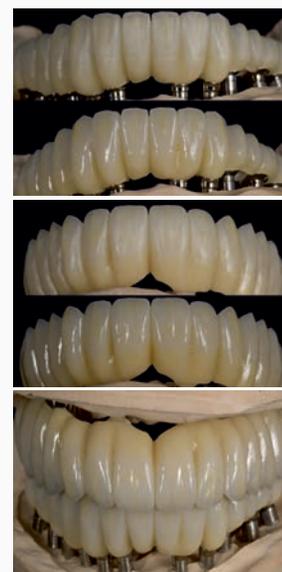
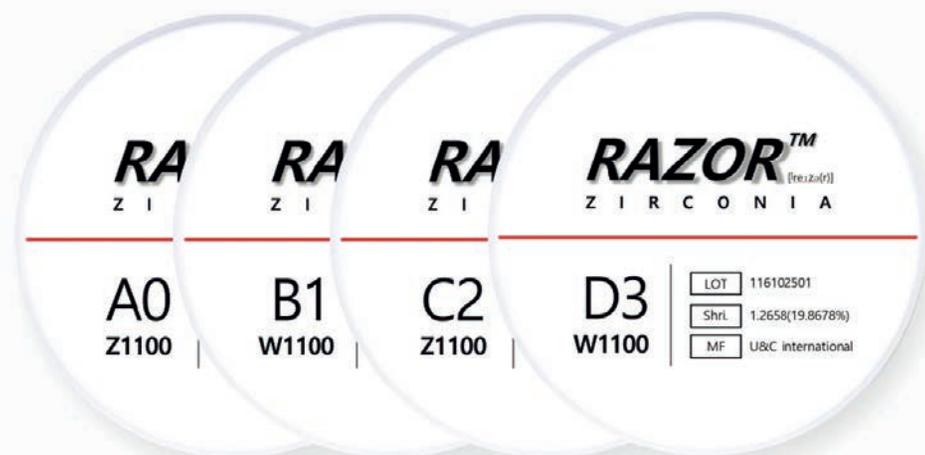
Подходят для всех клинических случаев. Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide. Прочность на изгиб: 1100 мПа.

Состав	Содержание	PT	Метод испытаний
ZrO ₂	wt %	88~90	ICP
Y ₂ O ₃		7.0-8.0	
SiO ₂		≤0.01	
Fe ₂ O ₃		≤0.001	
CaO		≤0.007	
Na ₂ O		≤0.004	

Характеристики	Значение	Тест
Плотность синтеризации	г/см ³ ≥6.04	Метод Архимеда
Прочность на изгиб	мПа 1100±50	3-х точечный тест ИСО 6872
Прозрачность	% ≥46	Спектрофотомер
КТР	K ^{''} 10.5 · 10-6	ACTM Метод тестир. E289



Высота | 10мм/12мм/14мм/16мм/18мм/20мм/22мм/25мм/30мм
Диаметр | Ø95/Ø98мм
Оттенок | A0/A1/A2/A3/A3.5/A4/B1/B2/B3/B4/C1/C2/C3/C4/D2/D3/D4
 BL1/BL2/BL3



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

RAZOR 1300

Циркониевые диски для мостовидных конструкций с промежутками

Диски циркониевые Razor 1300
Однослойные неокрашенные диски для CAD/CAM применяются для изготовления протезов жевательной группы зубов и мостовидных конструкций с промежутками



Диски Razor 1300 обладают высокой прочностью на изгиб - 1300 МПа. Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide. Предназначены для изготовления протезов жевательной группы зубов и мостовидных конструкций с промежутками.

Таблица состава дисков Razor 1300

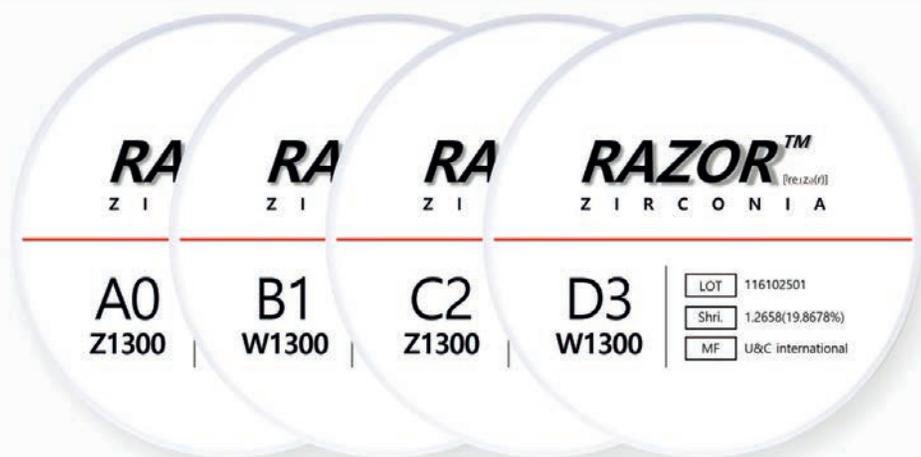
Состав	Содержание	PT	Метод испытаний
ZrO ₂	wt %	91~92	ICP
Y ₂ O ₃		5.0-7.0	
SiO ₂		≤0.01	
Fe ₂ O ₃		≤0.001	
CaO		≤0.007	
Na ₂ O		≤0.004	

Таблица тестирования дисков Razor 1300

Характеристики	Значение	Тест
Плотность синтеризации	г/см ³ ≥6.05	Метод Архимеда
Прочность на изгиб	МПа 1300±50	3-х точечный тест ИСО 6872
Прозрачность	% ≥45	Спектрофотометр
КТР	K ¹ 10.5 · 10-6	ACTM Метод тестир. E289



Высота | 10мм/12мм/14мм/16мм/18мм/20мм/22мм/25мм/30мм
Диаметр | Ø95/Ø98мм
Оттенок | A0/A1/A2/A3/A3.5/A4/B1/B2/B3/B4/C1/C2/C3/C4/D2/D3/D4



Инструкция по синтеризации

1. Используйте соответствующее крепление для фиксации диска в используемом оборудовании.
 - Если используется пластмасса или воск, закопайте его до тех пор, пока мост или крышка не будут полностью заполнены.
 - Если для установки использовался бондинг, проверьте адгезивность перед использованием.
2. Запустите оборудование и произведите фрезерование.
 - Минимальная толщина: до спекания-около 0,6 мм, а после спекания-около 0,5 мм.
3. После резки осторожно снимите мост или коронку.
4. Используйте сушильную машину или что-то подобное, чтобы высушить мост или коронку.
5. Поместите работу в печь и спекайте.
 - Рекомендуемый график спекания указан в таблице.
 - Используйте график спекания в соответствии с каждой системой.
 - Чем выше конечная температура спекания, тем ниже насыщение. Наоборот, температура становится ниже, насыщенность становится выше.
 - Не оказывайте давления при изъятии после спекания.
 - Качество может быть улучшено, если термообработка проводится при температуре до 1000°C до наращивания после завершения спекания.
 - Используйте порошок для наращивания циркония в соответствии с рекомендациями производителя.

Температура	Время
Комнатная температура ~ 1000°C	60 мин
1000°C ~ 1300°C	30 мин
1300°C ~ 1530°C	30 мин
1530°C	120 мин выдержки
Комнатная температура ~ 1000°C	4 часа

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставлений уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

Ред. №3 Март 2022г.



 **АТРИДЕНТ**
a3dent.ru

ООО «АТРИДЕНТ»
125195, г.Москва, Ленинградское шоссе, д. 96 А, офис 1
Телефон/факс: (499)745-63-01, 745-63-04, 745-63-06
Сайт: www.a3dent.ru E-mail: shop@a3dent.ru