

# CATÁLOGO ZIRCONIO



**MESTRA**®

by

**bSM**



¡Siguenos en nuestras redes sociales!  
[www.mestra.es](http://www.mestra.es)

LA TECNOLOGÍA CREA LA MEJOR SONRISA

Selección de producto



Pág. 03 - 05

CAD



Pág. 06

CAM



Pág. 07

Sinterizado



Pág. 09

Acabado



Pág. 10 - 11

# Material CAD / CAM



Multicapa



Pretintado



Blanco

## SHT-ML Multicapa

**Crea la mejor sonrisa con la mayor flexibilidad**

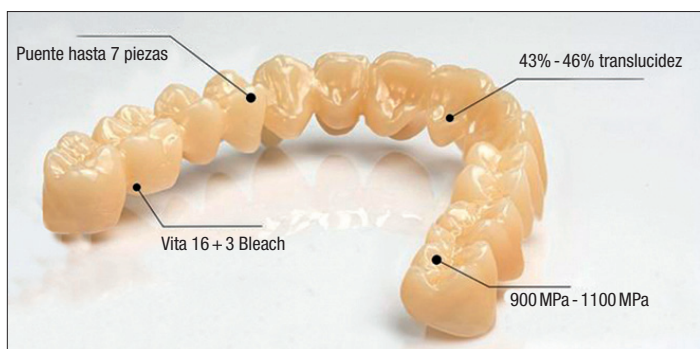


Todo en uno y uno para todo.  
 Gradiente uniforme en translucidez, fuerza y sombra.  
 Procesamiento rápido y sencillo.  
 Combinación revolucionariamente equilibrada de fuerza y translucidez.



Utilidades						
Inlay-Onlay	Corona reducida	Corona monolítica	Cofia	Puente anterior monolítico (3 piezas)	Monolítico sector posterior (3 piezas)	Puente monolítico (≤14 piezas)

Multicapa



Datos Técnicos	
Resistencia a la flexión (3 puntos)	900 - 1100 Mpa
Translucidez	43-46%
Dureza Vickers HV10	1300 ± 50
Densidad	> 3.00 (g/cm <sup>3</sup> )
Densidad sinterizada	> 6.02 (g/cm <sup>3</sup> )
Densidad química	< 50(μg/cm <sup>3</sup> )
Radioactividad	< 0.1 Bq.g <sup>-1</sup>
Tenacidad a la fractura	> 5/(Mpa.m <sup>1/2</sup> )
CTE	(10.5 ± 0.5)* 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>

# ST Pre-Sombra

Crea la mejor sonrisa con rapidez



Resistencia excepcional de 1250 Mpa combinada con una translucidez ideal. Una amplia gama de indicaciones para restauraciones, desde cofias hasta puentes de gran envergadura. Reproduce perfectamente los tonos Vita. Resultados estables y reproducibles.

Datos Técnicos	
Resistencia a la flexión (3 puntos)	1250 ± 100 Mpa
Translucidez	43%
Dureza Vickers HV10	1300 ± 50
Densidad	> 3 g/cm <sup>3</sup>
Densidad sinterizada	> 6,02 g/cm <sup>3</sup>
Densidad química	< 50 µg/cm <sup>3</sup>
Radioactividad	< 0,1 Bq·g <sup>-1</sup>
Tenacidad a la fractura	< 5.5/(Mpa·m <sup>1/2</sup> )
CTE	(10.5 ± 0.5) * 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>

## Utilidades

Inlay-Onlay	Corona monolítica	Cofia	Puente anterior monolítico (3 piezas)	Puente monolítico (3 piezas)	Puente monolítico (≤14 piezas)

# HT

Crea una sonrisa inquebrantable: la solución económica



La extraordinaria fuerza de 1400 Mpa otorga un alto nivel de seguridad de proceso. Recubrimiento e individualización fáciles. La mejor opción para cofia y pilar.

Datos Técnicos	
Resistencia a la flexión (3 puntos)	> 1400 Mpa
Translucidez	42%
Dureza Vickers HV10	1300 ± 50
Densidad	> 3 g/cm <sup>3</sup>
Densidad sinterizada	> 6.02 g/cm <sup>3</sup>
Densidad química	< 50 µg/cm <sup>3</sup>
Radioactividad	< 0.1 Bq·g <sup>-1</sup>
Tenacidad a la fractura	< 9/(Mpa·m <sup>1/2</sup> )
CTE	(10.5 ± 0.5) * 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>

## Utilidades

Inlay-Onlay	Corona monolítico	Cofia	Puente anterior monolítico (3 piezas)	Puente monolítico (3 piezas)	Puente monolítico (≤14 piezas)	Pilar personalizado

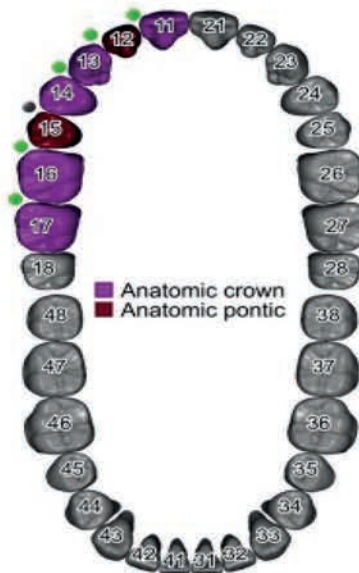
**Por favor, siga las siguientes instrucciones:**

1. Para evitar la concentración de la tensión, preste atención a la ruta de inserción, la socavación, la distancia entre oclusal y gingival, margen gingival claramente visible.

2. Asegúrese  
mínimo **0.8 mm** de espesor de la pared labial  
mínimo **1.0 mm** de espesor de la pared lingual

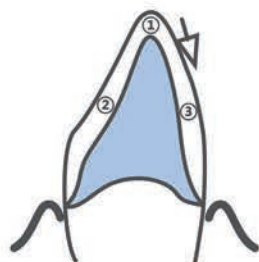
3. Longitud de púnticos continuos por debajo de **30 mm**  
Longitud de voladizos continuos por debajo de **15 mm**

4. Área de la sección transversal del conector anterior **9 mm<sup>2</sup>**  
Área de la sección transversal del conector posterior **12 mm<sup>2</sup>**



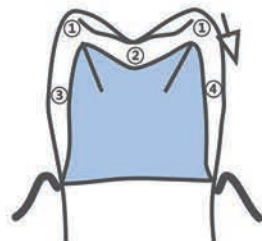
**CONSEJOS SOBRE LA PREPARACIÓN DE LOS DIENTES**

**A. Anterior**



1. Asegúrese:
- Grosor mínimo de pared 0.6 mm
  - Longitud de púnticos continuos por debajo de 30 mm
  - Longitud de voladizos por debajo de 15 mm
  - Sección mínimo de conectores anteriores 9 mm<sup>2</sup>
  - Sección mínima de conectores posteriores 12 mm<sup>2</sup>

**B. Posterior**



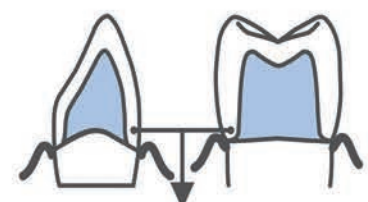
**C. Shoulder & Margin**



1. (✓)



1. (X)



2. Cervical margin  $\geq 1$  mm  
90° shoulder with rounded edge



**A. Conector**

1. Coloque los conectores en los lados labial y lingual.
2. Coloque los conectores a la altura del contorno entre medio 1/3 con cervical 1/3 de la restauración.
3. Sin conectores en el pónico.
4. Sin conectores en el área adyacente.



**B. Marcos de sinterización**

Se recomiendan marcos de sinterización para el puente y las coronas.  
Con más de 7 unidades.

**Fresado**



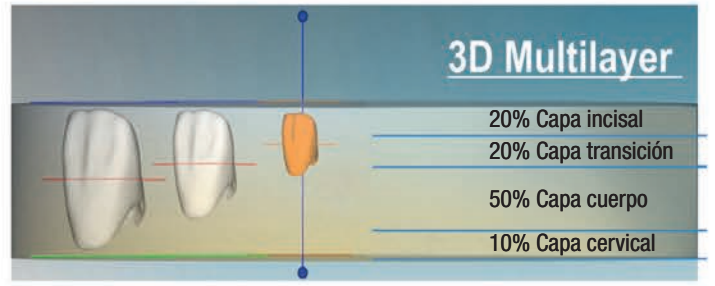
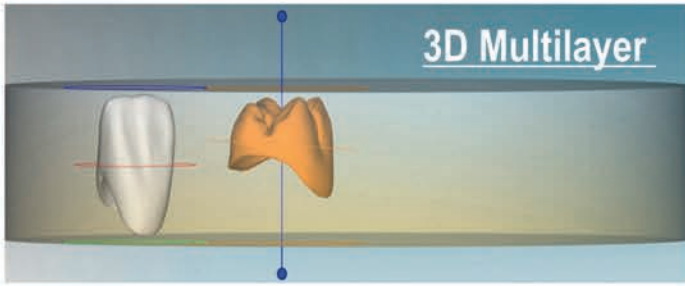
**Colocación en el soporte**

- A. Asegúrese de que el soporte esté limpio y sin polvo antes de cargarlo.
- B. Coloque el disco de circonio en el soporte con la superficie horizontal.
- C. Apriete gradualmente los tornillos en el orden 1-2-3-4.
- D. Ajuste la posición de los marcadores en el disco antes de colocarlo e intente mantener la misma posición cada vez.

Las diferentes marcas/tipos de fresadoras tienen diferentes procedimientos de colocación. Siga estrictamente las instrucciones del fabricante.

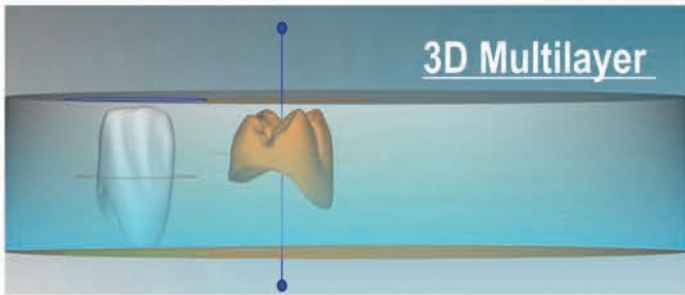


**¡Simplemente frese, sinterice y glasee!**

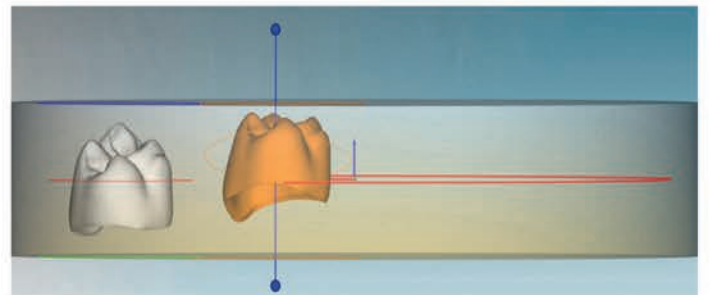


1. **Croma degradado:**  
Aumentando el croma de arriba hacia abajo
2. **Translucidez degradada:**  
Aumento de la translucidez de abajo hacia arriba
3. **Gradiente de resistencia a la flexión:**  
Aumento de la resistencia a la flexión de arriba a abajo

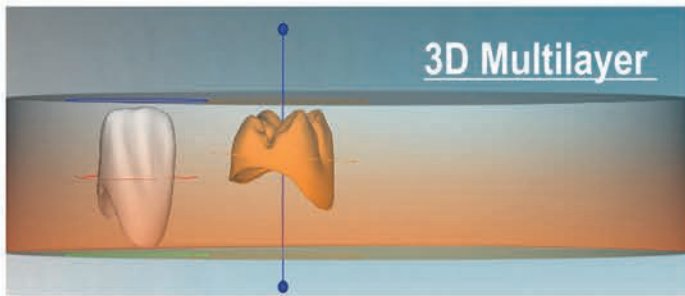
	14mm	16mm	18mm	20mm	22mm
20% Capa incisal	2.8 mm	3.2mm	3.6 mm	4 mm	4.4 mm
20% Capa transición	2.8 mm	3.2mm	3.6 mm	4 mm	4.4 mm
50% Capa cuerpo	7 mm	8mm	9 mm	10 mm	11 mm
10% Capa cervical	1.4 mm	1.6mm	1.8 mm	2.0 mm	2.2 mm



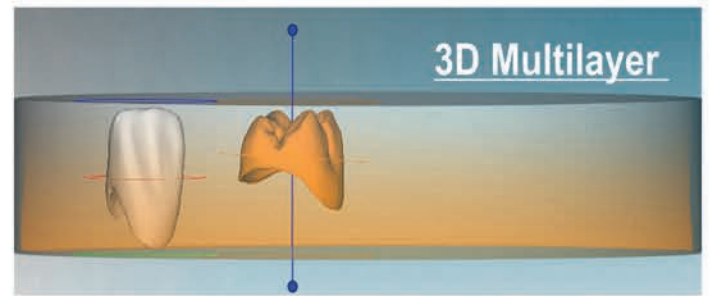
Translucidez degradada de abajo hacia arriba



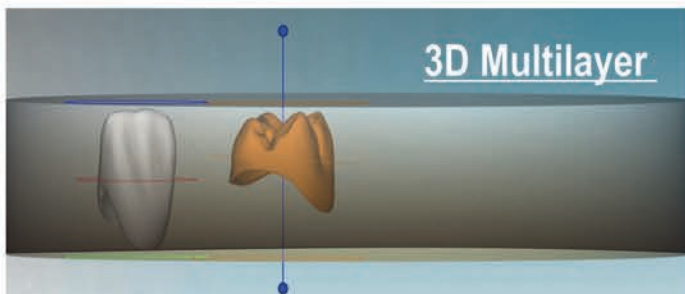
Arriba la posición  
Mayor translucidez para los incisales/ cúspides  
Superficie oclusal paralela a la superficie en blanco



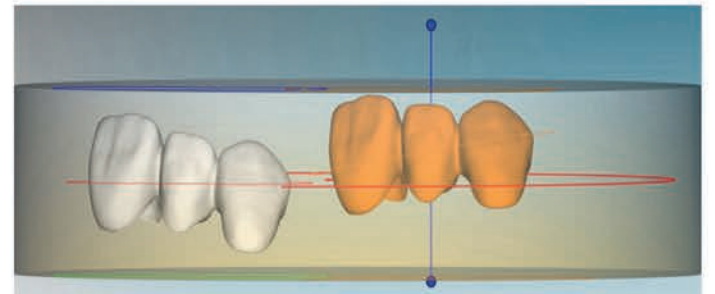
Croma degradado de arriba a abajo



Capa corporal aumentada -50%  
Flexibilidad maximizada del uso de la altura

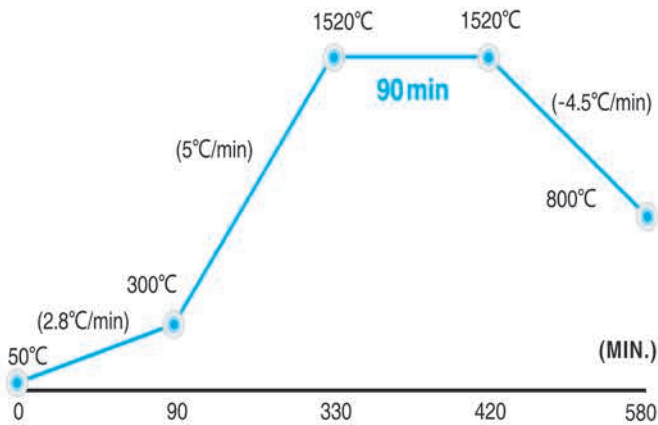


Gradiente de resistencia a la flexión  
Disminuir el coeficiente de desgaste de los dientes



Arriba la posición  
Mayor translucidez para los incisales/ cúspides  
Ajuste el puente en el blanco para obtener el resultado ideal



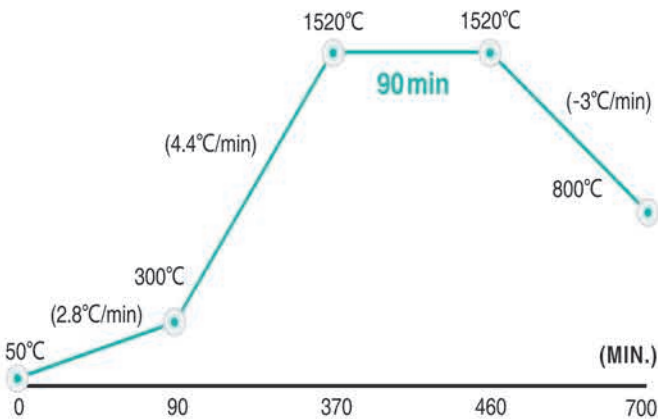


### Parámetros de sinterización rápida

HT+ST(preshade), SHT-ML

Para unitarias y puentes de hasta 7 piezas

Paso	Temp. inicial	Velocidad	Temp. final	Tiempo
1	50°C	2.8°C/min	300°C	90min
2	300°C	5°C/min	1520°C	240min
3	1520°C	Mantenimiento	1520°C	90min
4	1520°C	-4.5°C/min	800°C	160min
5	800	Enfriamiento natural		

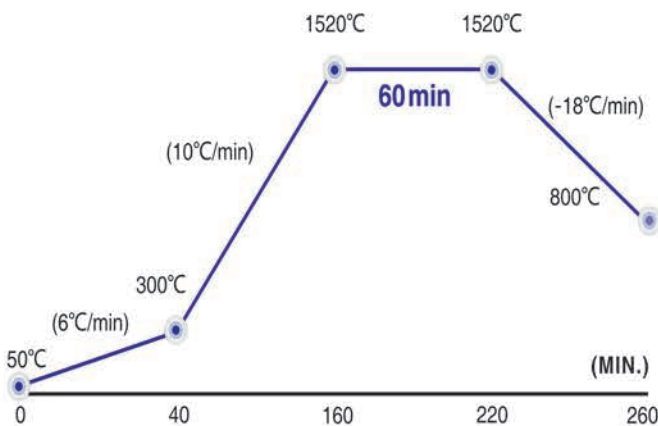


Paso	Temp. inicial	Velocidad	Temp. final	Tiempo
1	50°C	2.8°C/min	300°C	90min
2	300°C	4.5°C/min	1520°C	280min
3	1520°C	Mantenimiento	1520°C	90min
4	1520°C	-3°C/min	800°C	240min
5	800	Enfriamiento natural		

Los puentes grandes deben sinterizarse con marco de sinterización



A. La sinterización puede realizarse en todos los hornos de sinterización dentales habituales autorizados para la sinterización de restauraciones de dióxido de circonio.



### Parámetros de sinterización rápida

HT+ST(preshade), SHT-ML (Hasta 3 piezas)

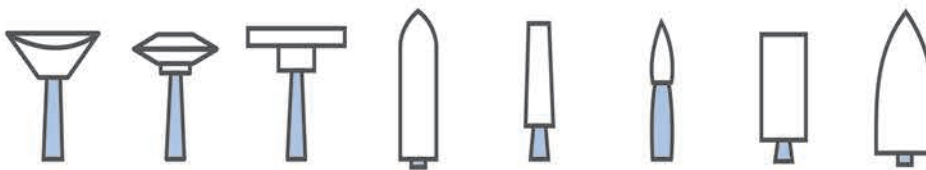
Paso	Temp. inicial	Velocidad	Temp. final	Tiempo
1	50°C	6°C/min	300°C	40min
2	300°C	10°C/min	1520°C	120min
3	1520°C	Mantenimiento	1520°C	60min
4	1520°C	-18°C/min	800°C	40min
5	800	Enfriamiento natural		

- B. Se ha demostrado que las curvas anteriores conducen al mejor resultado de **Zirmes**. Los programas de sinterización también se pueden ajustar de acuerdo con las situaciones específicas y los diferentes hornos.
- C. Por favor, limpiar el horno con regularidad.



**No se recomienda repasar después de la sinterización, si es inevitable, siga los consejos a continuación:**

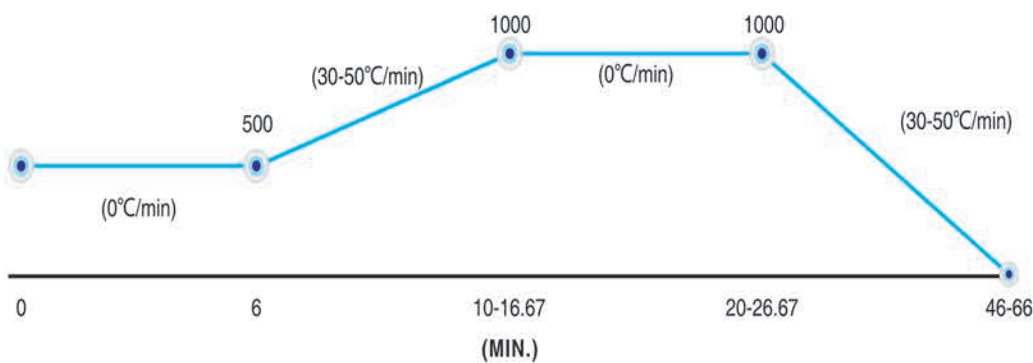
Instrumento de pulido de circonio dental CD Professional



1. El enfriamiento es crucial durante el pulido
2. Rectificado con una ligera presión en un solo sentido
3. Velocidad de rectificado 20000-25000 rpm
4. Sin repasar dentro de la corona

## Cerámica

### Tratamiento para cerámica



### Chorro de arena

Se recomienda el chorro de arena para limpiar, recuperar la resistencia del material y una mejor conexión con el material de revestimiento.

1. Antes del arenado, es necesario realizar una limpieza con ultrasonidos en baño de agua o chorro de vapor.
2. Arena de alúmina de alta pureza –50 µm (malla 270)
3. Bajo la presión de 2 - 2.5 Bar (0.2 - 0.25 mpa)

Para el recubrimiento de la restauración, el maquillaje y el glaseado, así como las técnicas de corte y estratificación, o una combinación de ambos, son adecuados para **Zirmes**. Siga las instrucciones de uso del fabricante.

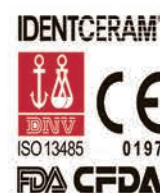
	SHT-ML	ST (Preshade)	HT +
<b>Translucidez</b>	43%-46%	43%	42%
<b>Resistencia a la flexión (Mpa)</b>	900-1100	1250±100	1400±100
<b>Densidad sinterizado (g/cm<sup>3</sup>)</b>	>3	>3	>3
<b>Tenacidad a la fractura</b>	>6.02	>6.02	>6.02
<b>(Mpa·m<sup>1/2</sup>)</b>	>5	>5.5	>9
<b>Dureza Vickers (HV10)</b>	1300±5%	1300±5%	1300±5%
<b>CTE</b>	(10.5±0.5)* 10-6K <sup>-1</sup>	(10.5±0.5)* 10-6K <sup>-1</sup>	(10.5±0.5)* 10-6K <sup>-1</sup>
<b>Radioactividad (Bq·g<sup>-1</sup>)</b>	<0.1	<0.1	<0.1
<b>Solubilidad química (µg/cm<sup>2</sup>)</b>	<50	<50	<50

## Almacenamiento y manipulación

Por favor revise el paquete y el producto cuidadosamente antes de usarlo.  
Operado solo por profesionales. El transporte evita daños por colisión, extrusión y vibración.  
Almacenamiento: El producto debe almacenarse en su embalaje original a temperatura ambiente.  
Fecha de caducidad: A largo plazo.

### Advertencia

El operador debe usar mascarilla antipolvo.  
No permita que el polvo entre en contacto con los ojos ni directamente con la piel.



### Símbolo:

	Fecha de fabricación		Fecha de caducidad		Número de lote
	Precaución		Consultar instrucciones de uso		Frágil
	Mantener seco				

Registrante, nombre de la empresa de producción: Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.  
Servicio posventa de: Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.  
Nº de licencia de producción: Permiso de producción de la Admin. de Alimentos y Medicamentos de Sichuan núm. 20160041.  
Nº de certificado de registro de dispositivo médico: 20162630093.  
Nº de requisitos técnicos del producto: 20162630093.

# Galería de imágenes



**R-100030**

Lámpara para el secado de los colorantes del zirconio Zirmes.



**R-080114**

Mejore la calidad de sinterizado del Zirconio Zirmes con nuestro horno de sinterizado por microondas.



**MESTRA®**  
*Su marca de confianza.*

info@mestra.es  
www.mestra.es (+ de 1.000 referencias en catálogo)  
+34 944 530 388