

# Z4



recupera el control, sin riesgos

## Principales características

**Z4** es un revestimiento con base fosfato y libre de carbón, diseñado para cualquier trabajo de precisión en prótesis fija.

**Z4** es el revestimiento universal para todas las aleaciones dentales, así como para cerámicas inyectadas.

**Z4** es suave y muy fluido. Una vez mezclado, su consistencia permite trabajar con un corto tiempo de vibración, incluso sin vibración se consigue un relleno óptimo del cilindro.

**Z4** permite trabajar sin cilindro metálico, método de expansión libre.

Las cualidades de resistencia térmica de **Z4**, permiten colocar el cilindro en el horno a tempera final por encima de 900°C, habiendo pasado 30 minutos, horas e incluso días. Esta característica, optimiza la planificación de trabajos en el laboratorio y posibilita un incremento de productividad, libre de presión y estrés.

El "desmuflado" de **Z4** después del colado, resulta muy fácil.

Los colados resultantes son muy suaves y precisos.

**Z4** reduce el tiempo de trabajo y permite decidir el momento exacto para introducir el cilindro en el horno, ahorrando en material y tiempo.

## Propiedades físicas:

% Líquido/polvo	22-24ml x 100gr.
Expansión de fraguado	1.7%
Expansión " " c/líquido 100%	2.7%
Expansión térmica	1.2%
Tiempo de trabajo	4 a 5 minutos.
Tiempo de reposo	30 minutos o más.



## Instrucciones de trabajo

**Proporciones de mezcla:** 24ml x 100gr - 38ml x 160gr de polvo  
21ml x 90gr - 14ml x 60gr de polvo

## Concentración de líquido expansor:

Las proporciones de líquido expansor indicadas, pueden variar ligeramente, según la aleación y método de colado.

**Como norma general:** aumentar la concentración de líquido expansor, aumentará la expansión, y disminuyendo la concentración, obtendremos una menor expansión.

<b>No nobles:</b>	22 a 24ml = 95 a 100% de líq.exp.
<b>Aleaciones base Paladio:</b>	70% líq.exp. + 30% agua. 17ml líq.exp. + 7ml agua x 100gr. 15ml líq.exp. + 6ml agua x 90gr. 10ml líq.exp. + 4ml agua x 60gr.
<b>Aleaciones base oro hasta 55%:</b>	60% líq.exp. + 40% agua. 15ml líq.exp. + 9ml agua x 100gr. 13ml líq.exp. + 8ml agua x 90gr. 8ml líq.exp. + 6ml agua x 60gr.
<b>Aleaciones base oro hasta 70%:</b>	50% líq.exp. + 50% agua. 12ml líq.exp. + 12ml agua x 100gr. 11ml líq.exp. + 11ml agua x 90gr. 7ml líq.exp. + 7ml agua x 60gr.

## Mezcla:

Añadir el líquido/agua al revestimiento, mezclar con espátula y luego 40" segundos en vacío.

**Tiempo de trabajo:** 4' a 5' minutos.

**Tiempo de reposo:** 30' minutos.

## Sugerencias para unos resultados óptimos:

**Temperatura de trabajo:** La temperatura ideal para el polvo y el líquido está entre los 18°C y 22°C. Almacene tanto el polvo como el líquido en el mismo lugar, procurando que este, mantenga más o menos la misma temperatura durante todo el año. Bajo estas condiciones, se asegura una vida de hasta 2 años con los mismos resultados. Recuerde que los líquidos expansores no son estables a temperaturas muy bajas.

**Vibración:** Gracias a la fluidez de **Z4**, en muchos casos no es necesario o puede ser reducida al mínimo. Esto evita la posible alteración de una mezcla homogénea, garantizando unos resultados consistentes, con colados muy precisos y superficies suaves.

**Papel de expansión:** Si usa cilindros/aros metálicos, nunca humedezca la cinta expansora o papel expansor, y deje más tiempo (5') el cilindro en reposo para la técnica de precalentamiento rápido, así, asegurará el secado óptimo del revestimiento antes de introducir el cilindro en el horno.

**Agua:** Siempre que sea necesaria, utilícela destilada.

**Oro:** Para colados de oro, la concentración de líquido debe reducirse a 22ml. Tomando de referencia un 50% de líq. exp. 11ml y 50% de agua 11ml.

**La primera vez:** Cuando **Z4** es usado por primera vez, recomendamos realizar un colado con cada una de las aleaciones habituales en su laboratorio, utilizando las proporciones de referencia. Una vez realizado este trabajo, y si fuera necesario, adapte las concentraciones de líquido expansor, agua, polvo a sus necesidades.

## Método rápido o temperatura final:

El cilindro puede introducirse en el horno a la temperatura final indicada por el fabricante de la aleación, a un máximo de 900°C, (aunque en casos puede excederse), después de un reposo mínimo de 30' minutos, también horas o días. El tiempo de recocido en el horno a temperatura final, dependerá del tamaño del cilindro. Como referencia entre:

30' minutos para cilindros 3x

60' minutos para cilindros 9x

Mantener la temp. 15' minutos más si esta es inferior a 850°C.

## Método de rampas o precalentamiento tradicional:

Subir desde 0°C hasta temperatura final, aumentando de 7° a 9° por minuto, manteniendo la temperatura final entre 30' y 50' minutos, dependiendo del tamaño del cilindro.

## Z4 para cerámicas inyectadas:

**Coronas:** 100% líq.exp. = 24ml líq.exp. x 100gr.

Quitar el papel del cilindro después de unos 15'. Poner el cilindro en el horno directamente a 850°C después de reposar 30' minutos o más. Precalentar 90' minutos, o siga las recomendaciones del fabricante. Complete el ciclo normal de presión con sólo 4bar.

## Inlays / Onlays / Carillas:

80% líq.exp. = 19ml líq.exp. + 5ml agua x 100gr

Siga las mismas indicaciones que en el apartado anterior (Coronas).

**ADVERTENCIA: Evite inhalar el polvo del revestimiento, utilice elementos de protección adecuados**

Importado para España por: RAYA División Prótesis Dental - para cualquier aclaración, contacte con su distribuidor habitual o visite [www.z4.raya.es](http://www.z4.raya.es)