



SMILE PEEK

Indicazioni: Strutture, sottostrutture, barre

Colorazione: beige chiaro

Cod : 00720 h. 14, 16, 20 mm

SMILE PEEK Classification : Medical devices Classe IIa Direttiva 93/42

Smile Peek è un polimero a base di polietereeterchetone, privo di ossidi metallici e di monomero. La sua elasticità è paragonabile a quella del tessuto osseo e, a differenza dei materiali termoplastici, non produce effetti galvanici e non induce conducibilità termica. Come il TSM Acetal Dental, anche Smile Peek ha la capacità di assorbire / dissipare le forze di compressione masticatorie, simulando in qualche modo l'effetto paradonto.

Fermo restando il medesimo tipo di invecchiamento /abrasione di prodotti analoghi, Smile Peek, in virtù delle sue caratteristiche, può essere utilizzato a lungo termine. In fase di progettazione è bene tenere in considerazione lo spessore dei bordi e le connessioni, per evitare possibili problemi di "distacco " dovuti alla differenza di modulo elastico tra il prodotto Smile Peek e il rivestimento estetico.

Nel caso il prodotto debba essere rivestito con resine acriliche o compositi, è disponibile il prodotto "Acecril" che consente di ottenere una adesione fisica e chimica.

Caratteristiche Tecniche	Metodo di prova	Unità	valori
PROVE DI TRAZIONE CARICO MASSIMO	ISO 527	N	5095
CARICO DI ROTTURA	ISO 527	N	4108
STRESS MASSIMO PER MM ²	ISO 527	MPA	100.
STRESS ROTTURA PER MM ²	ISO 527	MPA	81
ALLUNGAMENTO MASSIMO IN %	ISO 527	MPA	95.
ALLUNGAMENTO A ROTTURA IN %	ISO 527	MPA	117
PROVE DI FLESSIONE CARICO MASSIMO	ISO 178	N	468
CARICO DI ROTTURA	ISO 178	N	377
STRESS MASSIMO PER MM ²	ISO 178	MPA	178
STRESS ROTTURA PER MM ²	ISO 178	MPA	143
DEFORMAZIONE A ROTTURA	ISO 178	MPA	12
MODULO ELASTICO (%) 0.25	ISO 178	MPA	3805
DUREZZA ROCKWELL Scala L	ISO 2039/2	HRA	56
DUREZZA SHORE D	DIN 53505	Shore D	85
ASSORBIMENTO	ISO 10477	ug/mm ³	1.7
SOLUBILITÀ	ISO 10477	ug/mm ³	0.1

Spessori Minimi

Occlusalmente > 1.mm

Lingualmente > 07mm

Area Connessioni

Gruppo incisivo > 12 mm²

Diatorici > 14 mm²

Ponte Max

2 Elementi Mancanti

Lavorazione:

Durante la fresatura utilizzare le classiche strategie per il PMMA /Compositi

Per una migliore finitura è consigliabile utilizzare lame a tagliente unico

La fresatura può essere effettuata sia a secco che con lubrorefrigerazione.