

VITA SUPRINITY® PC

Instrukcja obróbki materiału



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

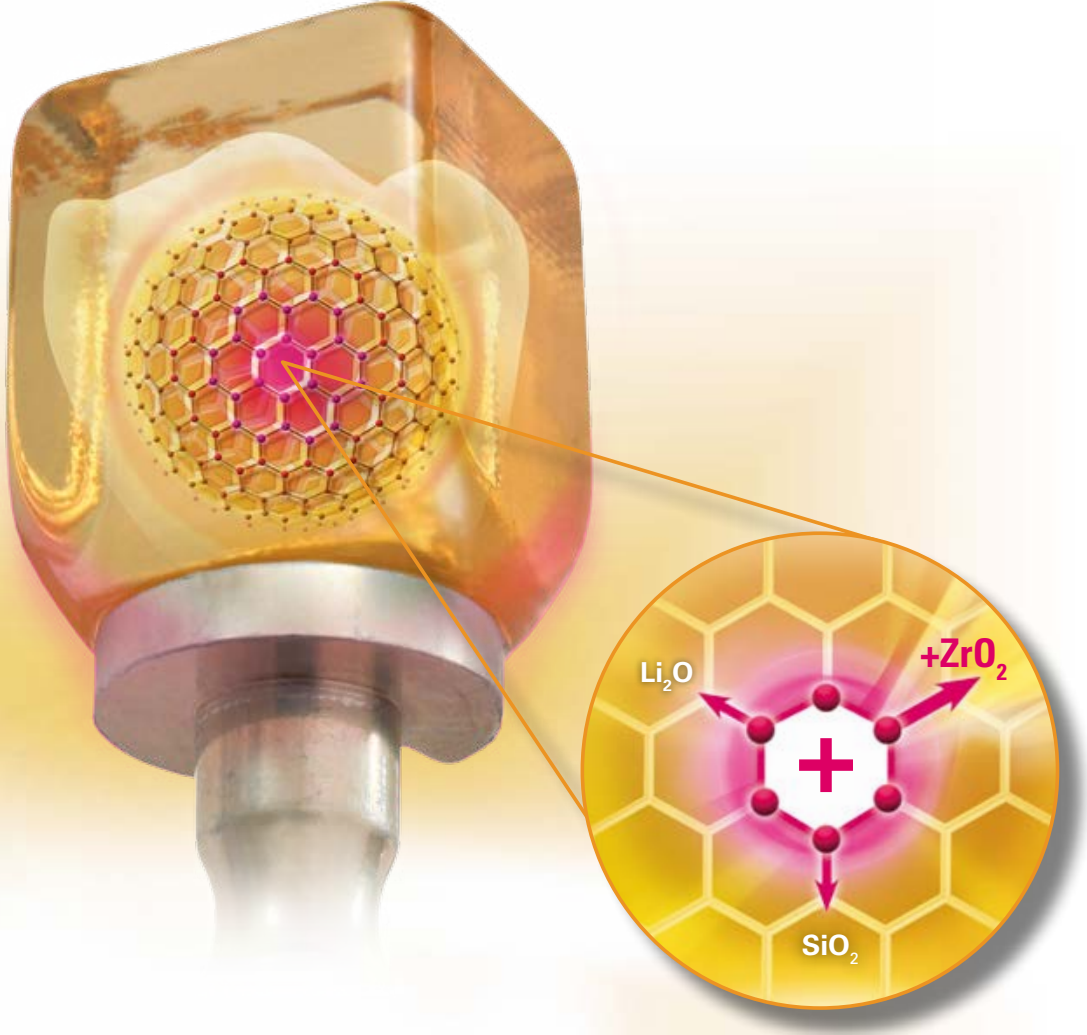
VITA kontrola koloru

Stan z 11.19

VITA – perfect match.

VITA

Ceramika szklana z krzemianu litu wzmocniona tlenkiem cyrkonu (ZLS)









Zakres zastosowania	4
Właściwości materiału	5
Koncepcja kolorystyczna	6
Grubość ścianek uzupełnienia	9
Wytyczne dotyczące preparacji zębów	10
Kompatybilność systemu CAD/CAM	13
Obróbka wyfrezowanych uzupełnień	14
Proces produkcji	17
Krystalizacja	18
Polerowanie	20
Napalanie kombinacyjne	21
Techniki malowania przy pomocy VITA AKZENT Plus	24
Technika Cut-Back masami VITA VM 11	25
Parametry napalania	30
Wskazówki BHP	34

Zakres zastosowania

VITA SUPRINITY PC to ceramika szklana z dwukrzemianu litu wzmocniona tlenkiem cyrkonu, przeznaczona do wykonywania wkładów, nakładów, półkoron, licówek i koron w odcinku przednim i bocznym, jak również pojedynczych uzupełnień odcinka przedniego i bocznego na bazie implantów. Proces obróbki wstępnej przebiega w systemie CAD/CAM.

Zakres zastosowania

Korony odcinka bocznego i przedniego na implantach	 
Korony odcinka bocznego i przedniego	 
Nakłady/wkłady/półkorony	  
Licówki	

Przeciwwskazania:

- Informacje ogólne
 - w przypadku niewystarczającej higieny jamy ustnej
 - w przypadku niedostatecznych wyników dotyczących preparacji
 - w przypadku niedostatecznej ilości substancji twardej zęba
 - w przypadku za małej ilości miejsca
- Parafunkcje

U pacjentów, u których zdiagnozowano dysfunkcje stawu skroniowo-żuchwowego, takie jak "bruksizm" i "szczękoscisk", nie zaleca się stosowania uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC. Absolutnym przeciwwskazaniem jest stosowanie uzupełnień tego rodzaju u pacjentów z parafunkcjami i zębami martwymi.
- Mosty

Właściwości techniczne tego materiału wskazują na możliwość wykonywania mostów w odcinku przednim i bocznym jamy ustnej. Wydanie opinii na ten temat nastąpi dopiero po niezbędnych badaniach klinicznych.
- Licowanie

Pełne licowanie koron przewidzianych na trzonowce przy pomocy ceramiki.

Następujące przypadki kliniczne nie dają gwarancji sukcesu po zastosowaniu materiału VITA SUPRINITY:

- Przekroczenie granicy grubości minimalnej.
- Frezowanie bloczków przy pomocy niekompatybilnego systemu CAD/CAM.
- Licowanie materiału VITA SUPRINITY PC przy pomocy innych ceramik niż drobnocząsteczkowa ceramika VITA VM 11.

VITA SUPRINITY PC

Właściwości fizyczne/mechaniczne*	Jednostka miary	Wartość**
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	11,9 – 12,3
3-punktowa odporność na zginanie	MPa	około 420
Moduł E	GPa	około 70
Skala twardości wg Vickersa (HV)	MPa	około 7000
Rozpuszczalność chemiczna	$\mu g/cm^2$	około 40

Komponenty	Ciężar -%**
ZrO ₂ (tlenek cyrkonu)	8 – 12
SiO ₂ (krzemionka)	56 – 64
Li ₂ O (tlenek litu)	15 – 21
La ₂ O ₃ (tlenek lantanu)	0,1
Pigmenty	< 10
Różne	> 10

VITA VM 11

Właściwości fizyczne/mechaniczne*	Jednostka miary	Wartość**
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	11,2 - 11,6
Temperatura mięknięcia	°C	około 600
Temperatura transformacji	°C	około 540
Rozpuszczalność w kwasie	$\mu g/cm^2$	około 8
3-punktowa odporność na zginanie	MPa	około 100

Komponenty	Ciężar -%**
SiO ₂	62 - 65
Al ₂ O ₃	8,5 - 12
Na ₂ O	5 - 7,5
K ₂ O	9 - 12
CaO	1 - 2
ZrO ₂	< 1
B ₂ O ₃	4 - 6

* Dane wg ISO 6872 / ** Tekst źródłowy: badania przeprowadzono w firmie VITA

Bloki VITA SUPRINITY PC są dostępne w następujących stopniach **przezierności: T i HT** oraz **wielkości PC-14**.

Z punktu widzenia obróbki, wszystkie ww. uzupełnienia są dopuszczalne i możliwe do wykonania. Wszystkie bloczki VITA SUPRINITY PC (T i HT), cechuje naturalna opalescencja i harmonijna fluorescencja. Te czynniki wspomagają naturalny wygląd uzupełnienia.

Z estetycznego punktu widzenia zalecamy następujący zakres zastosowania dla techniki obróbki.

Stopień przezierności	Technika obróbki		Zastosowanie			
	Technika malowania	Cut-Back Technika	Wkłady/nakłady/półkorony	Licówki	Korony	Korony na implantach
T	●	●	○	○	●	●
HT	●	○	●	●	○	○

● zalecane ○ jest możliwe

T (Translucent)

Paletę bloczków T można zakupić w następujących kolorach: 0M1, 1M1, 1M2, 2M2, 3M2, 4M2, A1, A2, A3, A3.5, B2, C2, D2. Dzięki kolorom zbliżonym z kolorami naturalnej zębiny oraz niskiemu stopniowi przezierności, materiał znakomicie nadaje się do wykonywania koron. Uzupełnienia z bloczków T przekonują efektem naturalnej dentyny z odpowiednim stopniem jasności oraz właściwym nasyceniem. Materiał znakomicie nadaje się do zastosowania z techniką Cut-Back i ceramiką VITA VM 11. Dzięki masom przewidzianym do warstwowania i indywidualizacji można wykonywać wyjątkowo estetyczne uzupełnienia.

HT (High Translucent)















Materiał jest również dostępny w kolorach: 0M1, 1M1, 1M2, 2M2, 3M2, 4M2, A1, A2, A3, A3.5, B2, C2, D2. Bloczki HT wykazują wyższy stopień przezierności, kolorystycznie są dostosowane do mieszanki dentyny i szkliwa. Materiał stosujemy przede wszystkim do wykonywania mniejszych uzupełnień takich jak: wkłady, nakłady, licówki oraz półkorony. Uzupełnienia wykonane z bloczków HT wykazują naturalną przezierność oraz efekt kameleona.

















Wskazówka: w przypadku kiedy po procesie krystalizacji uzupełnienie jest za bardzo przezerne, należy powtórzyć proces krystalizacji w celu podniesienia stopnia nieprzezroczystości.

Uzyskanie tego efektu nie jest możliwe w połączeniu z wypalaniem kombinowanym.

Proces wypalania, który ma na celu podniesienie stopnia nieprzezroczystości.

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

TRANSPA DENTINE – przezierne masy dentyny, optymalnie dostosowane do materiału VITA SUPRINITY PC		0M1	ENL	
		1M1	ENL	
		1M2	ENL	
		2M2	ENL	
		3M2	ENL	
		4M2	END	
		A1	ENL	
		A2	ENL	
		A3	ENL	
		A3.5	END	
		B2	END	
		C2	END	
		D2	END	
ENAMEL – masy szkliva w niuansach		ENL	białawy	
		END	czerwonawy	
WINDOW – masa transparentna		WIN	kolor szkła	
NEUTRAL – masa przezierna do uniwersalnego zastosowania		NT	neutralny	
EFFECT ENAMEL – zastosowanie w całym obszarze szkliva, odpowiednik naturalnych kolorów szkliva – masy przezierne, w których występują wszystkie efekty naturalnego szkliva - uniwersalne zastosowanie – tworzenie naturalnych efektów głębi		EE1	białawy	
		EE3	przezierny różowy	
		EE5	przezierny żółtawy	
		EE7	przezierny pomarańczowy	
		EE8	przezierny czerwony	
		EE9	przezierny niebieskawy	
	EE11	szary		
EFFECT PEARL – efekt w kolorze perłowym stosowany na powierzchni – optymalne zastosowanie w uzupełnieniach imitujących wybielone zęby „bleached”		EP1	pastelowo-żółte niuanse	





EFFECT OPAL – w celu stworzenia efektów opalu		E01	neutralny, zastosowanie uniwersalne	
		E02	białawy	
		E03	niebieskawy	
		E05	ciemnofioletowy	
SUN DENTINE – cieplejszą i bardziej słoneczną tonację osiągamy dzięki zastosowaniu mieszanki TRANSPA DENTINE z SUN DENTINE lub czystej masy SUN DENTINE		SD1	jasnożółty	
		SD2	pomarańczowy	
		SD3	pomarańczowo-czerwony	
MAMELON – masy o wysokim stopniu fluorescencji, przeznaczone do zastosowania w okolicach brzegu siecznego między zębina i szkliwem		MM1	beżowy	
		MM3	delikatny pomarańczowy	
EFFECT CHROMA – masy Modifier o intensywnych kolorach, do uwytłuszczenia koloru w wybranych obszarach zęba – indywidualne sterowanie stopniem jasności w obszarze szyjkowym, dentyny oraz brzegu siecznego		EC1	biały	
		EC5	jasny pomarańczowy	
		EC11	zielono-szary	

Konstrukcja uzupełnienia ma decydujący wpływ na wynik wykonywanego uzupełnienia pełnoceramicznego. Im dokładniejsza jest konstrukcja, tym doskonalszy jest efekt końcowy i sukces kliniczny.

Należy przestrzegać następujących reguł:

- VITA SUPRINITY PC jest bardzo wytrzymałym komponentem i musi obejmować ponad 50% grubości uzupełnienia. Grubość warstwy ceramicznej VITA VM 11 w czasie licowania uzupełnienia musi być równomierna na całej powierzchni licowanej. Grubość warstwy ceramicznej nie powinna jednak przekraczać 2,0 mm (optymalna grubość warstwy wynosi 0,7 i 1,2 mm).
- W przypadku mocno spreparowanych zębów i tworzenia licowanych lub częściowo licowanych uzupełnień, podbudowa z materiału VITA SUPRINITY PC musi odzwierciedlać anatomię danego zęba i nie może być zastąpiona ceramiką VITA VM 11. Zalecamy stosunek 2/3 VITA SUPRINITY PC do 1/3 VITA VM 11.
- Punkty okluzyjne nie mogą znajdować się w obszarach przejścia VITA SUPRINITY PC do VITA VM 11. W częściowo wylcowanych uzupełnieniach aspekt ten musi być koniecznie uwzględniony.

Sukces kliniczny uzupełnień z VITA SUPRINITY PC to uwzględnienie następujących grubości ścianek* :

minimalna grubość ścianek	Wkłady/nakłady	Licówki	Korony odcinka przedniego	Korony odcinka bocznego
				
Technika malowania - brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	1,0	0,7	1,5	1,5
Technika malowania farbami okrężnie	1,0	0,6	1,2	1,5
Technika redukowania Cut Back - brzeg sieczny/powierzchnia żująca	-	0,4	0,8	1,3
Technika redukowania Cut Back - okrężnie	-	0,6	1,2	1,3

Wszystkie wymiary w mm

* Kliniczne rezultaty potwierdzone sukcesem, pewna reprodukcja koloru, wytyczne oraz wymagania dotyczące preparowania zębów

Podstawowe informacje dotyczące frezowania

Preparacje pod uzupełnienia pełnoceramiczne wykonujemy wg sytuacji anatomicznej zaistniałej w jamie ustnej pacjenta oraz wymogów materiału ceramicznego. W przeciwieństwie do tradycyjnych uzupełnień należy przestrzegać wymagań dotyczących materiałów pełnoceramicznych.

Jednakże podstawowe wymagania i kliniczne wytyczne pozostają niezmiennie.

- Dostateczne zraszanie i chłodzenie w trakcie preparowania zębów
- Unikanie kumulacji i wzrostu temperatury w trakcie docisku
- Stosowanie dobrze tnących instrumentów rotacyjnych
- Preparacja zgrubna przed szlifowaniem końcowym (delikatnym)
- ochrona obszaru dziąsła przed skaleczeniami, które mogą wyniknąć w czasie szlifowania
- unikać preparacji poddziąsłowej

Wskazówka:

Leczenie stomatologiczne i stosowanie uzupełnień protetycznych wiąże się z ryzykiem jatrogennego uszkodzenia twardych tkanek zęba, miazgi lub tkanki miękkiej jamy ustnej. Zastosowanie systemów cementujących i stosowanie uzupełnień, obejmują ogólne ryzyko pooperacyjnej nadwrażliwości. Niezastosowanie się do instrukcji obróbki produktów nosi ryzyko niewłaściwego użytkowania materiału, uszkodzenia materiału z nieodwracalnymi uszkodzeniami, uszkodzenia tkanki twardej, miazgi oraz miękkiej tkanki jamy ustnej.

Preparacja musi spełnić następujące wymagania

Zorientowanie na wady

- Wynik minimalnieinwazyjnej preparacji to bardzo cienkie uzupełnienia, które wykluczają licowanie ceramiką
- Stabilność podstawy dla uzupełnienia
- Gwarancja swobody rotacji i określenia pozycji wykonywanego uzupełnienia

Specyfika zęba

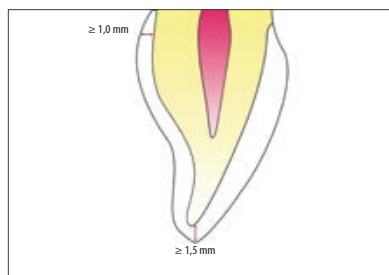
- Zgodność osi zęba w odcinku przednim i bocznym szczęki i żuchwy
- Kontrola wymaganej grubości pozostałej zębiny we wszystkich obszarach: 0,7 - 1,0 mm

Zasięg materiału

- Właściwa ilość miejsca dla trwałości struktury i zakresu zastosowania
- Wystarczająca ilość miejsca dla estetycznych uzupełnień

Zgodność technologiczna

- Wymagania względem systemów CAD/CAM
- Specyfikacja oprogramowania
- Geometria osi frezarki
- Wielkość najmniejszych narzędzi przeznaczonych do frezowania

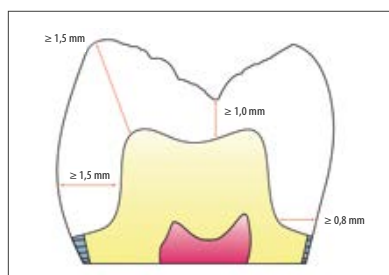


Korony odcinka przedniego

- Preparacja z rowkiem półokrągłym jest prosta i bardzo łagodna dla substancji zęba. Poza tym stanowi bardzo dobre wsparcie mechaniczne dla pełnoceramicznego uzupełnienia.
- W celu uwypuklenia obszarów ważnych pod względem estetycznym, należy zastosować preparację z wyraźnym rowkiem półokrągłym. Jest to rekomendowane do osiągnięcia naturalnego efektu koloru ceramiki.
- Należy unikać ostrych krawędzi i przejść oraz filigranowych ukosów.

Zalecana grubość ścianek:

grubość brzegu siecznego:	1,5 mm
okrężna grubość ścianki korony:	1,2 mm
grubość krawędzi przyszyjkowej:	1,0 mm

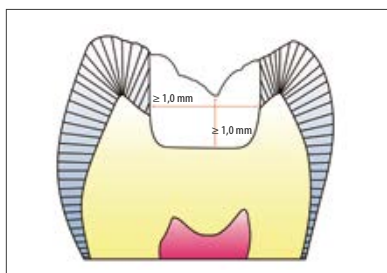
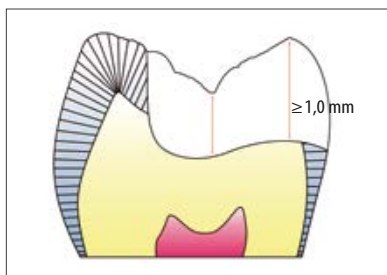


Korony odcinka bocznego

- Należy unikać preparacji schodkowych o szerokości większej niż 1.0 mm w obszarze międzyzębowym przedtrzonowców szczęki i zuchwy oraz w obszarze językowym dolnych trzonowców - istnieje zagrożenie przekroczenia minimalnej grubości dentyny.
- Także w tego rodzaju przypadkach należy unikać ostrych krawędzi i przejść oraz drobnych ukosów.
- W celu uzyskania właściwej wytrzymałości, należy stworzyć taką preparację aby grubość warstw na powierzchni zużywającej wyniosła od 1,5 - 2,0 mm.
- W celu stworzenia optymalnej estetyki okrężna redukcja substancji zęba powinna wynieść 1,5 mm.

Rekomendowana minimalna grubość ścianek:

Obszar bruzd międzyguzkowych:	1,0 mm
Obszar guzków:	1,5 mm
Okrężna grubość ścianki korony:	1,5 mm



Nakłady/wkłady i półkorony

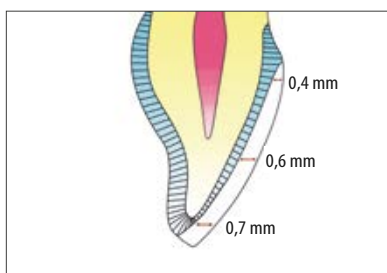
- W przypadku preparacji zębów pod wkłady, nakłady i półkorony należy zwrócić szczególną uwagę na rekomendacje dotyczące ceramiki.
- Przy stosowaniu techniki adhezyjnej, preparacje skrzynkowe i dodatkowe tworzenie mechanicznych retencji nie jest konieczne. Poza tym prowadzi to do niekorzystnej konstrukcji ceramiki.
- Brzezi preparacji w dostępnych obszarach zezwalają na łatwe usuwanie nadmiarów cementu i opracowanie fugi spajającej.
- Nie zastosowanie się do wymagań dotyczących wyznaczonych grubości materiału, właściwego preparowania zębiny oraz pozostałej substancji zębów może doprowadzić do niepowodzenia klinicznego nowego uzupełnienia.
- Aby zapewnić większą wytrzymałość materiału, pomija się kształtowanie głębokich bruzd.

Zalecana grubość ścianek:

Obszar bruzd międzyguzkowych: **1,0 mm**

Obszar cieśni guzkowej: **1,0 mm**

Obszar guzków: **1,0 mm**



Licówki

- Istnieje wiele wariantów preparowania zębów pod licówki.
- Od minimalnieinwazyjnej redukcji powierzchni szkliva , poprzez klasyczną, bardziej rozległą preparację aż do 3/4 powierzchni korony, która zachowuje głównie naturalną powierzchnię podniebienną zęba.
- Minimalna redukcja szkliva (0,5 mm)
- Granica preparacji przebiega naddziąsłowo lub dodziąsłowo
- Redukcja brzegu siecznego (2,0 - 2,5 mm)
- Redukcja obszaru międzyzębowego z zachowaniem punktu kontaktowego

Rekomendowana minimalna grubość ścianek:

grubość brzegu siecznego: **0,7 mm**

grubość powierzchni wargowej: **0,6 mm**

zwężenie krawędzi przyszyjkowej: **0,4 mm**

* Dalsze informacje dotyczące preparacji znajdują Państwo w broszurze informacyjnej pt. "Clinical Aspects of All Ceramics" nr 1696 na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com



Sirona inLab MC X5

Rozwiązania systemowe

VITA udostępnia materiał VITA SUPRINITY PC ze specyficznym uchwytem mocującym dla następujących systemów CAD/CAM:

- CEREC/inLab (Sirona Dental Systems GmbH)
- MyCrown Mill (FONA Dental s.r.o.)
- ARCTICA Engine/Everest Engine (KaVo Dental GmbH)
- Ceramill Motion 2/Ceramill mikro ic (Amann Girrback AG)
- PlanMill 40 (E4D Technologies)



Amann-Girrback Ceramill Motion 2

Rozwiązania UNIVERSAL*

VITA udostępnia materiał VITA SUPRINITY PC z uniwersalnym uchwytem mocującym dla następujących systemów CAD/CAM:

- Core3d i Serie (Core3d Centres International N.V.)
- CORiTEC Serie (imes-icore GmbH)
- CS 3000 (Carestream Inc.)
- DMG ULTRASONIC Serie (DMG Mori AG)
- Vhf S1/S2/N4/Z4 (vhf camfacture AG)
- MILLING UNIT M Serie (Zirkonzahn S.r.l.)
- Röders RXD Serie (Röders GmbH)
- DG Shape DWX-4W (DG Shape)
- Zfx Inhouse 5x (Zfx GmbH)
- Straumann M/C-Series (Straumann Holding AG)

*) Partnerzy systemowi CAD/CAM to obróbka materiałów VITA CAD/CAM, która jest uprawnioną przez firmę VITA Zahnfabrik.



PlanMill 40

Ważne

Przed dalszą obróbką należy dokładnie oczyścić wyfrezowany obiekt. Wszystkie pozostałości jak płyn ułatwiający frezowanie znajdujący się we frezarce CAD/CAM należy dokładnie usunąć. Resztki płynu frezującego, które mogły pozostać na powierzchni, mogą prowadzić do przebarwień lub utrudniać właściwe spojenie z powierzchnią zęba.

W celu opracowania uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC stworzono odpowiednie komplety instrumentów rotacyjnych. Do obróbki ceramiki szklanej należy stosować specjalne instrumenty rotujące lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym. W przypadku zastosowania niewłaściwych instrumentów i zbyt dużego nacisku, może dojść do miejscowego przegrzania materiału.

W celu właściwej obróbki uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC należy dostosować się do następujących wskazań:

- Dodatkową obróbkę uzupełnień z VITA SUPRINITY PC należy dokonywać w czasie kiedy obiekt znajduje się przed procesem krystalizacji.
- Obróbkę przeprowadzamy właściwymi narzędziami, na niskich obrotach pod nieznacznym naciskiem.
- Wykluczyć przegrzanie ceramiki szklanej.
- Uzupełnienia należy delikatnie i ostrożnie dopasować na kikutach, a następnie skontrolować punkty kontaktowe na obszarze międzyzębowym i żującym.
- Po obróbce CAM w celu wygładzenia powierzchni żującej należy ją przeszlifować diamentem o delikatnym nasypie.
- W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na grubość ścianek (patrz wskazówki na stronie 10).
- Przed procesem krystalizacji należy całe uzupełnienie oczyścić wytwornicą pary lub w płuczce ultradźwiękowej.

⚠ Uzupełnienia **nie** można piaskować Al_2O_3 lub sypkim szkłem!

Bloczek VITA SUPRINITY PC zostaje najpierw dopasowany do danej sytuacji klinicznej. Kolor bloczka i stopień przezierności określamy bazując na sytuacji w jamie ustnej pacjenta.

Po wyborze bloczka następuje wyfrezowanie uzupełnienia przy pomocy frezarki CAM.



Wyfrezowane uzupełnienie*.

* To przykład zamocowania UNIVERSAL na bloczku. Dla innych systemów są stosowane inne typy holderów.



W celu właściwej obróbki VITA SUPRINITY PC należy zastosować odpowiednie frezy. W razie zastosowania niewłaściwych instrumentów szlifujących, może dojść do miejscowego przegrzania oraz odprysków na brzegach uzupełnienia.



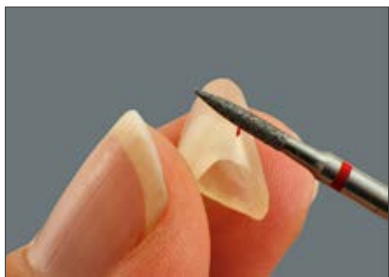
Sprue zostaje usunięty diamentem.

W celu konturowania uzupełnienia stosujemy diamenty o delikatnym nasypie drobnoziarnistym, a do polerowania wstępnego diamenty wykończeniowe.

Uzupełnienie obrabiamy pod nieznacznym naciskiem.



Mezjalne i dystalne punkty kontaktowe podlegają kontroli.



Przedwczesne kontakty zostają delikatnie usunięte.



Opracowane i dopasowane na modelu uzupełnienie przygotowane do krystalizacji. Uzupełnienie, które znajduje się w takim stanie podlega kontroli również w jamie ustnej.

W czasie próby w jamie ustnej (uzupełnienie posiada kolor bursztynowy) można delikatnie skontrolować okluzję i artykulację.

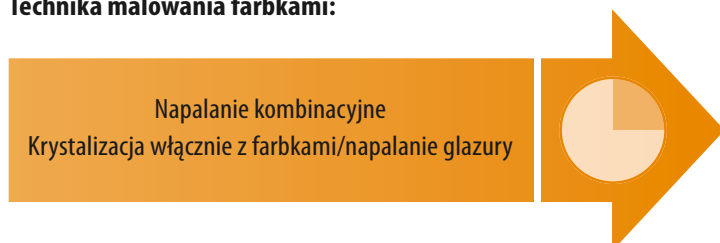
Następnie dokładnie oczyścić całe uzupełnienie.

Po obróbce i dopasowaniu lub próbie w jamie ustnej pacjenta nastąpi ukończenie pracy.
Proces ten można przeprowadzić na kilka sposobów.

Polerowanie manualne:



Technika malowania farbami:



Technika Cut-Back:



Przed procesem krystalizacji należy zawsze dokładnie oczyścić całe uzupełnienie. Zalecamy czyszczenie wytwornicą pary lub/i w płuczce ultradźwiękowej. Uzupełnienia nie można piaskować Al_2O_3 ani sytkim szkłem.



W celu przeprowadzenia krystalizacji nie jest potrzebny żaden specjalny nośnik do napalania prac.

W celu uniknięcia zabrudzeń należy stosować podkładki do napalania typu plaster miodu oraz sztyfty platynowe.



W przypadku stosowania pinów platynowych, nie jest wymagana pasta do napalania prac. Uzupełnienia z VITA SUPRINITY PC charakteryzuje wysoka stabilność, nie ulegają one deformacji. Jednakże pasta do napalania może być użyta do wykonania indywidualnego nośnika, a także pomaga utrzymać pracę na miejscu. Dla pewnego utrzymania uzupełnienia na sztyfcie stosujemy niewielką ilość pasty. Nie wypełniamy pastą całego uzupełnienia.



Wskazówka: można również stosować ciemne nośniki do napalania. W celu wykluczenia sklejenia uzupełnienia w czasie procesu krystalizacji, należy pokryć brzegi sztyftów ceramicznych preparatem Firing Paste lub niewielką ilością waty żaroodpornej. W tym celu zalecamy zaokrąglenie brzegów sztyftów. Uzupełnienie należy tak zamocować, aby wykluczyć bezpośredni kontakt ze sztyftami - bezpośredni kontakt może doprowadzić do pęknięć. Sztyfty należy regularnie czyścić i chronić przed zanieczyszczeniami.

Wkłady i licówki można umieścić bezpośrednio na żaroodpornej wacie lub indywidualnie sporządzonym nośniku.



W przypadku zastosowania żaroodpornej waty temp. może różnić się o 10-20° C, a w zależności od typu pieca ceramicznego odbiegać od wytyczonej wartości o 40°C. Dlatego należy odpowiednio podnieść temperaturę napalania.



Krystalizacja

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC.

VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	t ↗ [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	840	8.00	410 / 839	680	0

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Po procesie wypalenia, uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC wyciągamy z pieca i chroniąc od przeciągów pozwalamy ostygnąć do temperatury pokojowej. Gorące uzupełnienia nie dotykamy metalowymi szczypcami, nie splukujemy wodą a także nie chłodzimy dmuchawką.



Gotowa korona VITA SUPRINITY PC po krystalizacji.

Po krystalizacji uzupełnienie z VITA SUPRINITY PC wykazuje jedwabisto-matowy połysk powierzchni.

Wskazówka: gdy powierzchnia lub wnętrze pracy mocno połyskuje, należy nieznacznie zredukować temperaturę krystalizacji. Zalecamy kalibrację temperatury przy pomocy próbek srebra.



VITA SUPRINITY Polishing Set technical

Korekty

Uzupełnienia z materiału VITA SUPRINITY PC należy obrabiać wyłącznie diamentowymi instrumentami rotacyjnymi (np. EVE DIASYNT PLUS o nasypie grubo i średnio-ziarnistym), a następnie specjalnymi narzędziami polerskimi.



VITA SUPRINITY Polishing Set clinical

W celu właściwego polerowania uzupełnień z VITA SUPRINITY PC stosujemy 2-stopniowy asortyment polerski do zewnątrz i wewnątrzstosowania. W ten prosty sposób tworzymy naturalny połysk.

- **VITA SUPRINITY Polishing Set technical z ośmioma instrumentami polerskimi do prostnicy**
- **VITA SUPRINITY Polishing Set clinical z sześcioma instrumentami polerskimi do kątnicy**



Po krystalizacji powierzchnię uzupełnienia można wypolerować ręcznie przy pomocy VITA SUPRINITY Polishing Sets technical lub clinical.

Politurę wstępną przeprowadzamy przy użyciu różowych instrumentów z nasypem diamentowym - od 7.000 – 12.000 obrotów/min.



Następnie polerujemy uzupełnienie na wysoki połysk instrumentami w kolorze szarym przy zredukowanej ilości obrotów - od 4.000 – 8.000 obrotów /min.

W czasie wykonywania politurę wstępną i końcową należy unikać wzrostu ciepła. Polerujemy pod nieznacznym i równomiernym naciskiem.



Do wykończenia i indywidualizacji uzupełnień o pełnych kształtach anatomicznych stosujemy odpowiednie farbki i glazury.

W tym celu możemy użyć następujących opcji:

- VITA AKZENT Plus POWDER
- VITA AKZENT Plus PASTE
- VITA AKZENT Plus SPRAY

Indywidualna charakteryzacja i nałożenie glazury może nastąpić **przed i po** procesie krystalizacji.



Wypalanie krystalizujące wyłącznie z farbkami/glazurą

Przed krystalizacją

Najpierw pokrywamy całość uzupełnienia masą glazury, a następnie malujemy efektami i masami body stain.

Efekty występujące w obrębie brzegu siecznego można imitować niebieskimi/szarymi kolorami (ES10-ES13).



Ucharakteryzowane uzupełnienie zostaje umieszczone na nośniku do napalania, a następnie skrytalizowane.

Napalanie kombinacyjne

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC z charakteryzacją (w tym przypadku: VITA AKZENT Plus - wariant w proszku). W przypadku zastosowania VITA AKZENT Plus Paste należy wydłużyć czas podsuszania o 2 min.

VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	840	8.00	410 / 839	680	0

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona VITA SUPRINITY PC po charakteryzacji i napalaniu kombinacyjnym.



Alternatywa: glazura VITA AKZENT Plus Spray

Glazury VITA AKZENT Plus w sprayu to łatwe w aplikacji masy w proszku, przeznaczone do glazurowania ceramiki.



Wskazówka: w celu wykluczenia napyłania glazury na powierzchnie uzupełnienia, które będą podlegały spojeniu (powierzchnie podstawy wkładów, powierzchnie wewnętrzne koron i licówek), zaleca się stosowanie VITA Firing Paste z której należy sporządzić indywidualny nośnik do napalania. W razie niezastosowania indywidualnych nośników może dojść do wadliwego dopasowania uzupełnienia. Poza tym glazurę nie można dostatecznie wytrawić kwasem fluorowodorowym.

Należy stosować tylko niewielką ilość pasty żaroodpornej. Należy wykluczyć wypełnianie całego uzupełnienia pastą.



Przed krystalizacją

Masy VITA AKZENT Plus Spray napylamy z odległości 10 - 15 cm od obiektu.

Napylamy równomierną warstwę na całe uzupełnienie.

Optymalne wyniki osiągamy napyłając pracę pulsacyjnie.

Wskazówka: glazurę VITA AKZENT w sprayu należy przed użyciem koniecznie wstrząsnąć (około 1 min.) aż do momentu kiedy będzie słychać dźwięk kuleczki mieszającej.



W przypadku większej ilości uzupełnień należy po każdym napyleniu kilkakrotnie wstrząsnąć butelką.

Najlepsze wyniki osiągamy napyłając 1 do 2 warstw glazury - szczególnie w przypadku zastosowania VITA AKZENT Plus BODY SPRAYS.

Jednorodna warstwa to cienka powłoka w kolorze białawym (GLAZE, GLAZE LT) lub różowym (BODY SPRAY).

Ważne: należy wykluczyć tworzenie za grubych warstw.

Alternatywa: glazura VITA AKZENT Plus Spray

Napalanie Kombinowane

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC z charakteryzacją przy użyciu: VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY

VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	$\xrightarrow{\text{min.}}$	$\nearrow \text{min.}$	$\nearrow \text{°C/min.}$	T °C	$\xrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.	$\searrow \text{°C}^*$
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	$\nearrow t$ [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	840	8.00	410 / 839	680	0

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona VITA SUPRINITY po krystalizacji.



Uzupełnienie pokryte glazurą można dodatkowo wypolerować mechanicznie. W celu uzyskania wysokiego połysku metodą mechaniczną można np. zastosować polerską pastę diamentową VITA KARAT (tylko do użytku zewnątrzustnego).



Po wypaleniu krystalizującym

Po krystalizacji powierzchnię uzupełnienia można opracować delikatnym diamentem, uzyskując w ten sposób teksturę powierzchni podobną do zębów sąsiednich. Następnie całość uzupełnienia należy dokładnie oczyścić z pyłu powstałego po szlifowaniu.



Na oczyszczoną koronę można nałożyć VITA AKZENT Plus GLAZE LT ...



..., a następnie ucharakteryzować przy pomocy VITA AKZENT Plus EFFECT i BODY STAINS.

Farbki i napalanie glazury

Zalecane parametry dla charakteryzacji - w tym przypadku VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS i GLAZE LT - w proszku). W przypadku zastosowania mas VITA AKZENT Plus Paste należy wydłużyć czas poduszania o 2 min.

VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.
400	4.00	5.00	80	800	1.00	-



Ucharakteryzowane uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC po cyklu napalenia.

W przypadku techniki Cut-Back chodzi o odpowiednio zredukowany obszar sieczny lub żujący uzupełnienia wyfrezowanego z materiału VITA SUPRINITY PC. Na zredukowany obszar zostają nałożone masy VITA VM 11. Następnie przeprowadzamy napalanie farbek i glazury VITA AKZENT Plus.

Obróbka i przygotowanie uzupełnienia do krystalizacji

W celu właściwej obróbki uzupełnień z VITA SUPRINITY PC należy stosować odpowiednie instrumenty szlifujące. Do obróbki ceramiki szklanej należy stosować specjalne instrumenty rotujące lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym. W razie zastosowania niewłaściwych instrumentów szlifujących może dojść do miejscowego przegrzania oraz odprysków materiału (stosować tylko instrumenty szlifujące do obróbki ceramiki szklanej!).

W celu właściwej obróbki uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC należy dostosować się do następujących procedur:

- W celu zastosowania jak najwłaściwszej oraz idealnej konstrukcji, możemy wyznaczyć zarys Cut-back przy pomocy oprogramowania CAD. Po wyfrezowaniu wystarczy ręcznie opracować uzupełnienie.
 - Wszystkie prace związane z obróbką ręczną na uzupełnieniu z materiału VITA SUPRINITY PC należy zawsze przeprowadzać przed procesem krystalizacji (przezierny kolor bursztynu).
 - Obróbkę przeprowadzamy właściwymi narzędziami, na niskich obrotach pod nieznacznym naciskiem. Niewłaściwa obróbka może doprowadzić do odprysków i deformacji - szczególnie w obszarze brzegów uzupełnienia.
 - Wykluczyć przegrzanie ceramiki szklanej.
 - Uzupełnienia należy dopasować na kikutach, delikatnie i ostrożnie opracować, a następnie skontrolować punkty kontaktowe na obszarze międzyzębowym i żującym.
 - W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na grubość ścianek.
(Należy przestrzegać wskazówek zawartych na stronie 10.)
 - W czasie kształtowania mamelonów należy wykluczyć ostre podcięcie.
- ⚠ Przed procesem krystalizacji należy całe uzupełnienie oczyścić wytwornicą pary lub w płuczce ultradźwiękowej.
- Uzupełnienia **nie** można piaskować Al_2O_3 ani sytkim szkłem.



Korona odcinka przedniego z materiału VITA SUPRINITY PC.

*Przykład zamocowania UNIVERSAL na bloczku. Dla innych systemów będą zastosowane dedykowane holdery.



W celu uzyskania odpowiedniej ilości miejsca dla warstwy szkliva, należy w uzupełnieniu odcinka przedniego zredukować obszar sieczny.

Zabieg ten można przeprowadzić przy pomocy odpowiedniego oprogramowania ...



... lub manualnie za pomocą właściwych instrumentów rotacyjnych!

Wskazówka: wszystkie prace związane z obróbką ręczną na uzupełnieniu z materiału VITA SUPRINITY PC, należy zawsze przeprowadzać w stanie krystalizacji wstępnej (przezierny kolor bursztyny).

Przed krystalizacją należy uzupełnienie oczyścić w płuczce ultradźwiękowej (woda) lub wytwornicą pary.



W czasie obróbki należy zwracać szczególną uwagę na wyznaczoną grubość graniczną uzupełnienia (patrz wskazówki na stronie 10).

⚠ Przed procesem licowania musi być przeprowadzona krystalizacja.



Krystalizacja

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC

VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↖ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tl *
400	4.00	55	840	8.00	410 / 839	680	0

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona po krystalizacji. Po krystalizacji uzupełnienie z VITA SUPRINITY PC wykazuje satynowy połysk powierzchni.

Wskazówka: w przypadku świeżącego połysku powierzchni lub wnętrza uzupełnienia, należy nieznacznie zredukować temperaturę krystalizacji. Zalecamy kalibrację temperatury przy pomocy próbek srebra.



Przed nałożeniem mas VITA VM 11 można dodatkowo przeprowadzić korektę kształtu przy pomocy delikatnego diamentu. Obróbki dokonujemy pod nieznacznym naciskiem. Następnie należy całą pracę dokładnie oczyścić wytwornicą pary.



W zależności od wymogów, na uzupełnienie możemy nałożyć masy z zestawów VITA VM 11 DENTINE lub CREATIVE Kits.

W celu intensyfikacji koloru można domieszać masy VITA INTERNO.



Koronę z nałożoną warstwą ceramiki ustawiamy na nośniku do napalania (typu plaster miodu) i przeprowadzamy pierwsze napalanie dentyny.







Licówki, wkłady, nakłady lub półkorony kładziemy na watę żaroodporną.

Wskazówka: W przypadku zastosowania żaroodpornej waty temp. może różnić się o 10-20° C, a w zależności od typu pieca ceramicznego odbiegać od wytyczonej wartości nawet o 40°C. Dlatego należy odpowiednio podnieść temperaturę napalania.

Gdy używamy past do napalania, np. VITA Firing Paste należy wykluczyć bezpośredni kontakt ceramiki licującej z Firing Paste ponieważ płyn z pasty bardzo powoli się spala. W takich przypadkach może wystąpić szare przebarwienie, któremu można zapobiec przedłużając czas podsuszania z 6 do 8 min.

1. Napalanie dentyny

Temp. podgrze. °C	 min.	 min.	 °C/min.	T °C	 min.	próżnia min.
400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16

W razie potrzeby można przeprowadzić drugi cykl napalania dentyny.



Ukończenie pracy

Finalizacja uzupełnienia i opracowanie jego powierzchni.



W razie potrzeby można mechanicznie wypolerować, gumkując powierzchnię przy pomocy różowych instrumentów rotujących VITA SUPRINITY Polishing Set clinical lub technical ...



... , a następnie stworzyć wysoki połysk przy pomocy szarych instrumentów rotacyjnych.



Dodatkowo ,przy pomocy szczotki oraz pasty polerskiej, (np. diamentowej pasty VITA KARAT) jeszcze raz wypolerować całość na wysoki połysk.



Alternatywnie można pokryć całą powierzchnię uzupełnienia masą glazury VITA AKZENT Plus ...



..., a następnie ucharakteryzować pracę przy pomocy farbek VITA AKZENT Plus.

Napalenie glazury masami VITA AKZENT Plus w proszku

Temp. podgrze. °C	$\xrightarrow{\text{min.}}$	$\nearrow \text{min.}$	$\nearrow \text{°C/min.}$	T °C	$\xrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.
400	4.00	5.00	80	800	1.00	-

W przypadku zastosowania mas w paście należy wydłużyć czas podsuszania o 2 min.








Gotowa praca po indywidualizacji i napaleniu glazury.


Wskazówki dotyczące napalania ceramiki

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika oraz wymodelowanej pracy. Główne czynniki mające wpływ na jakość napalanej ceramiki to: typ pieca, położenie czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również wielkość danej pracy. Nasze zalecenia techniczne związane z temperaturami napalania, które polecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie), zostały sprawdzone w czasie wieloletnich badań i doświadczeń oraz zastosowania. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wskazówki. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ceramiki ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia po napaleniu. Temperatura, którą wyświetla display pieca ma znaczenie drugorzędne.

Objaśnienie parametrów napalania dla VITA VACUMAT:

temp. podgrze. °C	Temperatura startu prog.
	Czas podsuszenia w min. czas zamykania komory pieca
	Czas podgrzewania w min.
	Wzrost temperatury w stopniach Celsjusza na min.
T °C	Temperatura końcowa
	Czas podtrzymywania temperatury końcowej w min.
próżnia w min.	Czas podtrzymywania próżni w min.
	Chłodzenie długoczasowe w stopniach Celsjusza

Objaśnienia dotyczące parametrów napalania w piecu Ivoclar Programat:

B	Temperatura gotowości działania [°C]
S	Czas zamykania komory pieca [min.]
 t	Tempo wzrostu temperatury [°C/min.]
T	Podtrzymanie temperatury [°C]
H	Podtrzymanie czasu [min.]
VAC 1	Włączenie próżni [°C]
VAC 2	Wyłączenie próżni [°C]
L	Chłodzenie długoczasowe [°C]
tL	Tempo temperatury chłodzenia

Należy przestrzegać następujących wytycznych dla pieców ceramicznych dotyczących krystalizacji VITA SUPRINITY PC:

- Seria pieców VITA VACUMAT 6000 jest optymalnie przygotowana do cyklu krystalizacji materiału VITA SUPRINITY PC.
- W przypadku zastosowania pieców, które nie zostały jeszcze przetestowane względem procesu krystalizacji, należy postępować w następujący sposób:
 - piece muszą posiadać kontrolowaną funkcję chłodzenia długoczasowego oraz funkcję próżni.
 - Przed pierwszym zastosowaniem materiału należy przeprowadzić kalibrację pieca. Należy przestrzegać instrukcji i wytycznych producenta dotyczących kalibracji.
- Do napalania prac stosujemy podstawkę typu plaster miodu z platynowymi sztyftami. **Wskazówka:** można stosować również ciemne podstawki ceramiczne. W celu wykluczenia bezpośredniego kontaktu uzupełnienia w czasie procesu krystalizacji, należy pokryć sztyfty ceramiczne pastą VITA Firing Paste lub niewielką ilością waty żaroodpornej. Sztyfty nie mogą mieć bezpośredniego kontaktu z uzupełnieniem.
- Wszystkie parametry napalania wyszczególnione w tej instrukcji są dostosowane do parametrów urządzeń VITA VACUMAT. W przypadku zastosowania pieca innego producenta, może okazać się koniecznym dostosowanie temperatury roboczej.
- Po procesie wypalania, uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC wyciągamy z pieca i chronimy przed przeciągiem. Uzupełnienie musi wystygnąć w temperaturze pokojowej. Jeszcze gorące uzupełnienia nie dotykamy metalowymi szczypcami, nie sflukujemy wodą a także nie chłodzimy dmuchawką.

Krystalizacja i napalanie kombinacyjne

VITA VACUMAT	Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
Wypalanie krystalizacyjne	400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus (proszek, spray)	400	4.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus w paście	400	6.00	8.00	55	840	8.00	8.00	680

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Ivoclar Programat	B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL*
Wypalanie krystalizacyjne	400	4.00	55	840	8.00	410 839	680	0
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus (proszek, spray)	400	4.00	55	840	8.00	410 839	680	0
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus w paście	400	6.00	55	840	8.00	410 839	680	0

* W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Proces krystalizacji w innych urządzeniach:

Materiał VITA SUPRINITY PC jest przeznaczony do krystalizacji w piecu VITA SMART.FIRE. Temperatury mogą różnić się nieznacznie od ww. parametrów, czynnik ten wynika z innej konstrukcji urządzenia. Należy przestrzegać określonych parametrów krystalizacji i napalania, a także instrukcji obsługi pieca VITA SMART.FIRE.

Ponadto VITA SUPRINITY PC został dopuszczony do krystalizacji w urządzeniu CEREC SpeedFire (Sirona Dental Systems GmbH). Uwaga: do wykonania glazury stosujemy wyłącznie farbki VITA AKZENT Plus w proszku, VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder i VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY. Należy przestrzegać instrukcji użytkowania producenta urządzenia.

VITA VACUMAT	Temp. podgrze. °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	\nearrow min.	\nearrow °C/min.	T °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	3.45	80	700	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-

Ivoclar Programat	B [°C]	S [min.]	\nearrow t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	80	700	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-

Następujące masy glazury i farбки stosujemy do napalania kombinacyjnego:


- VITA AKZENT Plus GLAZE LT POWDER
- VITA AKZENT Plus GLAZE LT PASTE
- VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY
- VITA AKZENT Plus POWDER
- VITA AKZENT Plus PASTE
- VITA AKZENT Plus SPRAY



VITA VM 11

VITA VACUMAT	Temp. podgrze. °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	\nearrow min.	\nearrow °C/min.	T °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.
Pierwsze napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16
Drugie napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	3.45	80	700	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-

Ivoclar Programat	B [°C]	S [min.]	\nearrow t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]
Pierwsze napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	55	800	1.00	400 799	-
Drugie napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	55	800	1.00	400 799	-
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	80	700	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-

Do charakteryzacji uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC wylcowanych ceramiką VITA VM 11, można zastosować wszystkie masy VITA AKZENT Plus. W celu uzyskania naturalnego połysku możemy w szczególności zastosować VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

<p>Bezpieczeństwo i higiena pracy</p>	<p>W czasie pracy stosować okulary ochronne i maseczkę ochronną na twarz.</p>	
--	---	---

<p>VITA AKZENT Plus BODY SPRAY / GLAZE SPRAY / GLAZE LT SPRAY / FLUOGLAZE LT SPRAY</p>	<p>Ekstremalnie łatwopalny aerosol. Napyłana glazura ceramiczna. Tylko dla obszarów dentyny. Nie stosować w jamie ustnej pacjenta. Przed użyciem wstrząsnąć. Pojemnik znajduje się pod ciśnieniem: w razie podgrzania może ulec rozerwaniu. Nie przekłuwać i nie spalać. Chronić przed działaniem promieni słonecznych i temperatur powyżej 50 °C. Również po zużyciu nie należy palić i niszczyć ww. opakowania. Nie rozpylać nad płomieniem lub nad żarzącym się materiałem. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić tytoniu. Chronić przed nadmiernym ciepłem, otwartym płomieniem, gorącymi powierzchniami. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu.</p>	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Zagrożenie dla zdrowia / ostrzeżenie W następstwie wchłaniania drogą oddechową może wywołać raka. Podrażnia skórę. Tylko dla użytkowników gabinetów i laboratoriów. W czasie pracy stosować okulary ochronne, maseczkę ochronną na twarz, ubranie i rękawiczki ochronne. Stosować indywidualne środki ochronne. Specjalny zabieg: zdjąć zanieczyszczoną odzież i wyprać przed ponownym użyciem. Przechowywać pod zamknięciem. Utylizacja zawartości / pojemnika wg regionalnych, krajowych i międzynarodowych przepisów. W czasie kruszenia materiału w stanie suchym (po napaleniu) powstaje pył, który może spowodować uszczerbki na zdrowiu.</p>	

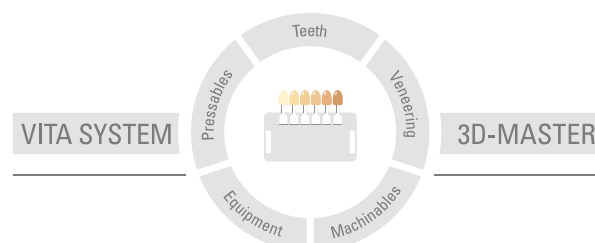
Dodatkowe informacje znajdą Państwo w karcie charakterystyki materiału.

Karty charakterystyki materiału znajdą Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com można je pobrać pod numerem tel. (+49) 7761-562-233.

⚠ Wskazówka:

- Leczenie stomatologiczne i stosowanie uzupełnień protetycznych wiążą się z ryzykiem jatrogennego uszkodzenia twardych tkanek zęba, miazgi lub tkanki miękkiej jamy ustnej. Zastosowanie systemów cementujących i stosowanie uzupełnień, obejmują ogólne ryzyko pooperacyjnej nadwrażliwości.
- Niezastosowanie się do instrukcji obróbki produktów wnosi ryzyko niewłaściwego użytkowania materiału, uszkodzenia materiału z nieodwracalnymi szkodami, uszkodzenia tkanki twardej, miazgi oraz miękkiej tkanki jamy ustnej.

Za pomocą jednego w swoim rodzaju kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i reprodukowac wszystkie naturalne kolory zębów..



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkowania. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego stosowania i obsługi. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do sprawdzenia przed użyciem czy produkt jest właściwym do zastosowania w danym polu aplikacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Data wydania informacji: 11.19

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualna wersja broszury jest dostępna na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

Firma VITA Zahnfabrik posiada certyfik a następujące produkty noszą znak **CE** 0124:

VITA SUPRINITY® PC · VITAVM®11 · VITA AKZENT® Plus

Rx only

Firma EVE Ernst Vetter GmbH, D-Keltern posiada certyfikat wg wytycznych dotyczących produktów medycznych. Następujący produkt posiada oznaczenie: **CE** 0483

VITA SUPRINITY® Polishing Set clinical

CEREC® i inLab® to zarejestrowane marki firmy Sirona Dental Systems GmbH, D-Bensheim. KaVo ARCTICA® i KaVo Engine® to zarejestrowane marki firmy KaVo Dental GmbH, D-Biberach/Riß. Ceramill® Motion 2 to zarejestrowana marka firmy Amann Girrbach AG, A-Koblach. Planmill® 40 to zarejestrowana marka firmy E4D Technologies. Programat® to zarejestrowana marka firmy Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik