

# Întrebări și răspunsuri despre metalo-ceramică



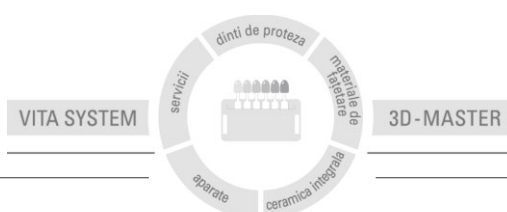
VITA Determinarea culorii

VITA Transmiterea culorii

VITA Reproducerea culorii

VITA Verificarea culorii

Ultima prelucrare 07.10



**VITA**





1. Două straturi de ceramică nu adera	4
2. Secționare	5
3. Fisurare	6
4. Bule de aer	7
5. Nuanță prea gri după ardere	8
6. Nuanță prea pală după ardere	8
7. Orificii în suprafață	9
8. Puncte negre în ceramică	9
9. Greșeli în timpul arderii	10
10. Fisuri în metalo-ceramică	10
11. Umbre în ceramică	12
12. Deformarea infrastructurii	13
13. Probleme de aderență - metal/ceramică	14
14. Decolorări	14
15. Recesiune marginală	15



### 1. Două straturi de ceramică nu aderă

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Nu introduceți strat proaspăt și încă umed de ceramică direct în cuptorul fierbinte.
- Asigurați-vă ca parametri de ardere și de temperatură sunt cei corecți. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei sunt încălzite corespunzător
- Dacă utilizați un polipant înainte de finisarea finală (arderea glazurii), suprafața nu trebuie umezită din nou. Întâi trebuie curățată, dar pentru aceasta nu este suficient un steamer cu aburi sau apă. Reziduurile din silicon trebuie îndepărtate manual de pe suprafață.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.
- Ceramica de corectură nu trebuie aplicată în cantități foarte mici. Asigurați-vă că aceasta nu se usucă excesiv. Dacă este necesar folosiți un lichid pentru umezire. (VITA MODELLING FLUID).
- Evitați umezirea și uscarea constantă a materialului.
- La umplerea spațiilor interdentare în cazul corecturii unor punți, nu agitați materialul excesiv pentru că nu va adera. Spațiile interdentare trebuie umezite cu un lichid uleios (de ex. Interno) înainte de umplere.



### 2. Secționarea

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- La modelarea cerii, grosimea minimă recomandată a stratului trebuie apreciată încă de la început astfel încât după finisare grosimea minimă să rămână 0,3 mm. Referitor la metalul folosit, citiți instrucțiunile date de producătorul aliajului. Metalele nenobile și cele cu conținut ridicat de aur necesită pereți de grosime diferită.
- Pentru a obține straturi de grosime egală, modelați dintele în mărime redusă, mai ales în cazul molarilor și punțiilor. Asigurați sprijinul cuspidal în zona posterioară, respectiv modelarea în formă de U a spațiilor interdentare. Evitați marginile ascuțite.
- Folosiți tijele de turnare conform instrucțiunilor date de producător. Verificați informațiile referitoare la depozitarea, termenul de expirare și instrucțiunile de utilizare a masei de ambalat.
- Turnarea: ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic. Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit.
- Nu amestecați niciodată aliajele. Nu refolosiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.
- Nu separați direct la capă pentru a putea face ușor ajustări în zona tijelor de turnare.
- Asigurați-vă că structura de metal este omogenă. Dacă este posibil, evitați lipitura cu lot și laser.
- Folosiți masa de ambalat curată și respectați instrucțiunile producătorului. Nu utilizați sablatoare în circuit.
- Înainte de aplicarea condiționantului, curățați bine lucrarea.
- Șlefuiți cu freze de carbid-tungsten în cruce, curate. Nu exercitați o presiune prea mare și folosiți freza la rotația corespunzătoare pentru aliajul respectiv.
- Evitați supraîncălzirea suprafeței. Nu folosiți materiale abrazive pentru alte tipuri de aliaje. La finisare nu folosiți freze diamantate sau polipanți diamantați.
- Finisați întreaga suprafață a coroanei sau punții pentru a îndepărta orice reziduuri și impurități de pe metal. Finisați spațiile interdentare.
- Sablați cu oxizi de 50-250 microni în funcție de aliajul folosit. Respectați presiunea de sablare recomandată și sablați la un unghi de 45°C pentru a evita riscul de infiltrare a materialului abraziv în metal. Nu refolosiți materialul abraziv și asigurați-vă că acesta este curat (urmați instrucțiunile date de producătorul aliajului).
- Asigurați-vă ca parametri de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei de ardere sunt încălzite corepsunzător.
- Șlefuiți suprafața ceramicii cu o freza diamantată având grija ca aceasta să nu se supraîncălzească. Dacă freza se rotunjește, nu creșteți presiunea de șlefuire, ci schimbați instrumentul. La utilizarea frezei în turbină, răciți întotdeauna cu apă.



### 3. Fisurarea

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Pentru a obține straturi de grosime egală, modelați dintele în mărime redusă, mai ales în cazul molarilor și punților. Asigurați sprijinul cuspidal în zona posterioară, respectiv modelarea în formă de U a spațiilor interdentare. Evitați marginile ascuțite.
- Turnarea: ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic. Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit.
- Nu amestecați niciodată aliajele. Nu refolosiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.
- Folosiți masa de ambalat curată și respectați instrucțiunile producătorului. Nu utilizați sablatoare în circuit.
- Finisați întreaga suprafață a coroanei sau punții pentru a îndepărta orice reziduuri și impurități de pe metal. Finisați spațiile interdentare.
- Unii producători nu mai recomandă oxidarea. Totuși, la schimbarea aliajului se recomandă efectuarea oxidării. Aceasta servește la verificarea culorii după oxidare. Nu trebuie să existe pete sau decolorări pe suprafața care urmează să fie fațetată. Stratul de oxid poate fi îndepărtat ulterior prin condiționare sau sablare.
- La mixarea tuturor materialelor ceramice, asigurați-vă ca nu s-au format bule de aer. Lichidul trebuie adăugat la pulbere prin lateral, iar materialul trebuie mixat bine cu o spatulă de sticlă sau agat. Folosirea spatulelor de metal poate determina abrazia metalului sau decolorarea ceramicii.
- Păstrați masa de lucru curată: praful de metal și apa murdară de la pensule poate cauza probleme.
- Stratul de lichid de izolare nu trebuie să fie prea gros.
- La arderea punților, la prima ardere întotdeauna separați până la opac. Ceramica se contractă doar în locurile cele mai groase. Astfel se recomandă aplicarea unor straturi uniforme. Nu folosiți instrumente uscate sau dințate deoarece ceramica se poate detașa și separa de suprafața de metal.
- Asigurați-vă ca parametri de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei de ardere sunt încălzite corespunzător.
- Dacă folosiți un polipant de cauciuc înainte de finisarea finală, suprafața nu trebuie umezită din nou cu lichid, ci trebuie curățată. Apa sau aburii nu sunt suficienți pentru a curăța suprafața. Reziduurile de silicon trebuie îndepărtate manual.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.
- La umplerea spațiilor interdentare în cazul corecturii unor punți, nu agitați materialul excesiv pentru că nu va adera. Spațiile interdentare trebuie umezite cu un lichid uleios (de ex. Interno) înainte de umplere.



### 4. Bule de aer

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Masa de ambalat nu a fost corect amestecată (vezi instrucțiunile producătorului și data de expirare)
- Verificați dacă substructura de metal prezintă porozitate.
- Nu amestecați niciodată aliajele. Nu refolosiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.
- Nu separați direct la capă pentru ca zona din jurul tijelor de turnare să poată fi ușor ajustată.
- Dacă este posibil, evitați lipirea cu lot și laser.
- Asigurați-vă că materialul abraziv este curat și respectați instrucțiunile date de producător. Nu folosiți sablatoare în circuit. Sablați la un unghi de 45°C față de suprafață pentru a evita riscul penetrării materialului abraziv în aliaj.
- Dacă folosiți condiționant, restaurarea trebuie curățată cu grijă după aceea.
- Finisați cu freze curate din carbid-tungsten în cruce. Nu exercitați presiune prea mare și folosiți freza la rotația corespunzătoare în funcție de aliajul utilizat.
- Evitați supraîncălzirea suprafeței. Nu folosiți materiale abrazive la finisarea aliajului.
- Nu folosiți instrumente diamantate abrazive sau polipantă diamantați la finisare.
- Finisați întreaga suprafață a coroanei sau punții pentru a îndepărta orice reziduuri de aliaj, masă de ambalat sau impurități de pe suprafață. Finisați zonele interdentare.
- Șlefuiți într-o singură direcție.
- Sablați cu oxizi de 50-250 microni, în funcție de aliaj. Respectați presiunea recomandată la aliajul respectiv și sablați în unghi de 45°C pentru a evita penetrarea materialului abraziv în aliaj. Nu refolosiți oxizii și asigurați-vă că aceștia sunt curați.
- În funcție de stratul de oxid, producătorii recomandă condiționarea acidă. Suprafața este „rafinată” prin dizolvarea impurităților. Este vital să curățați substructurile foarte bine și să vă asigurați că nu rămâne urmă de condiționant acid pe suprafață.
- Unii producători nu mai recomandă oxidarea. Totuși, la schimbarea aliajului se recomandă efectuarea oxidării. Aceasta servește la verificarea culorii după oxidare. Nu trebuie să existe pete sau decolorări pe suprafața care urmează să fie fațetată. Stratul de oxid poate fi îndepărtat ulterior prin condiționare sau sablare.
- Wash opaque-ul trebuie aplicat conform instrucțiunilor de utilizare pentru a asigura buna umețare a suprafeței. Trebuie să respectați parametri de temperatură pentru a asigura arderea corectă a opacului. Folosirea wash-opaque-lui nu este obligatorie. Arderea acestuia poate fi efectuată și cu opaquer obișnuit (colorat).
- La mixarea materialelor ceramice, asigurați-vă ca nu s-au format bule de aer. Lichidul trebuie adăugat la pulbere prin lateral, iar materialul trebuie mixat bine cu o spatulă de sticlă sau agat. Folosirea spatulelor de metal poate determina abrazia metalului sau decolorarea ceramicii.
- Păstrați masa de lucru curată: praful de metal și apa murdară de la pensule poate cauza probleme.
- Stratul de lichid de izolare nu trebuie să fie prea gros.
- La remixarea ceramicii, acestea nu trebuie amestecate cu lichid de modelat ci cu apă distilată. Amestecul trebuie să fie lipsit de bule de aer. Straturile de ceramică aplicate trebuie să fie umezite în egală măsură. Nu continuați să umeziți, dar nu lăsați nici să se usuce.
- Frezele trebuie folosite pentru procesarea unui singur material.
- Nu folosiți freze care au mai fost folosite la șlefuirea titanului.



### 5. Nuanță prea gri după ardere

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Wash opaque-ul trebuie aplicat conform instrucțiunilor de utilizare pentru a asigura buna umețare a suprafeței. Trebuie să respectați parametri de temperatură pentru a asigura arderea corectă a opacului. Folosirea wash-opaque-ului nu este obligatorie. Arderea acestuia poate fi efectuată și cu opaquer obișnuit (colorat).
- După aplicare, opaque-ul trebuie să mascheze complet suprafața pentru a asigura reproducerea exactă a nuanței. Dacă este necesar, se poate aplica un al doilea strat.
- La mixarea materialelor ceramice, asigurați-vă ca nu s-au format bule de aer. Lichidul trebuie adăugat la pulbere prin lateral, iar materialul trebuie mixat bine cu o spatulă de sticlă sau agat. Folosirea spatulelor de metal poate determina abraziia metalului sau decolorarea ceramicii.
- Stratul de lichid de izolare nu trebuie să fie prea gros.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.
- Opaque-ul nu acoperă complet suprafața.
- Temperatura de ardere este prea mare sau prea mică. Respectați parametri de ardere. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei sunt încălzite corespunzător.
- S-a folosit prea mult Transpa Dentine.
- Grosimea stratului fațetei nu este suficientă. Pentru reproducerea nuanței corecte este necesară o grosime a stratului  $\geq 0,6$  mm.

### 6. Nuanță prea pală după ardere

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Ceramicile nu trebuie amestecate cu lichid de modelat ci cu apă distilată. Amestecul trebuie să fie lipsit de bule de aer. Straturile de ceramică aplicate trebuie să fie umezite în egală măsură. Nu continuați să umeziți, dar nu lăsați nici să se usuce. Frezele trebuie folosite doar la un singur material.
- Respectați parametri de ardere și de temperatură.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.
- Temperatura de ardere e prea joasă.
- Nu s-a folosit suficient Base Dentine.
- S-a folosit prea mult Transpa Dentine.
- S-a folosit prea multă masă de dentină.
- Grosimea stratului fațetei nu este suficientă. Pentru reproducerea nuanței corecte este necesară o grosime a stratului  $\geq 0,6$  mm.





### 7. Orificii în suprafață

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- La mixarea materialelor ceramice, asigurați-vă ca nu s-au format bule de aer. Lichidul trebuie adăugat la pulbere prin lateral, iar materialul trebuie mixat bine cu o spatulă de sticlă sau agat. Folosirea spatulelor de metal poate determina abrazia metalului sau decolorarea ceramicii. Păstrați masa de lucru curată: praful de metal și apa murdară de la pensule poate cauza probleme.
- Stratul de lichid de izolare nu trebuie să fie prea gros.
- Ceramicile nu trebuie amestecate cu lichid de modelat ci cu apă distilată. Amestecul trebuie să fie lipsit de bule de aer. Straturile de ceramică aplicate trebuie să fie umezite în egală măsură. Nu continuați să umeziți, dar nu lăsați nici să se usuce.
- Ceramica de corectură nu trebuie aplicată în cantități foarte mici. Asigurați-vă ca aceasta nu se usucă prea tare. Trebuie să folosiți un lichid care menține materialul umed mai mult timp.
- Evitați uscarea și umezirea frecventă a materialului. Se recomandă ca nivelul de umezire să fie omogen.

### 8. Puncte negre în ceramică

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- La mixarea materialelor ceramice, asigurați-vă ca nu s-au format bule de aer. Lichidul trebuie adăugat la pulbere prin lateral, iar materialul trebuie mixat bine cu o spatulă de sticlă sau agat. Folosirea spatulelor de metal poate determina abrazia metalului sau decolorarea ceramicii.
- Păstrați masa de lucru curată: praful de metal și apa murdară de la pensule poate cauza probleme.
- Stratul de lichid de izolare nu trebuie să fie prea gros.



### 9. Greșeli în timpul arderii

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Efectuați o adaptare marginală bună a ceramicii. Dacă este necesar pensulați ceramica către această direcție înainte de ardere (cu o perie uscată).
- La arderea punților, la prima ardere întotdeauna separați până la opac. Ceramica se contractă doar în locurile cele mai groase. Astfel se recomandă aplicarea unor straturi uniforme. Nu folosiți instrumente uscate sau dințate deoarece ceramica se poate detașa și separa de suprafața de metal.
- Coroana pare „fără viață” și nu este suficient de translucentă (cauza poate fi și folosirea unui lichid necorespunzător).
- Coroana este sticloasă și are margini rotunjite după ardere: verificați precizia temperaturii de ardere.

### 10. Fisuri în coroana metalo-ceramică

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- La modelarea în ceară grosimea minimă a stratului trebuie respectată încă de la început pentru a vă asigura că la sfârșit aceasta rămâne de minim 0,3 mm. Respectați instrucțiunile date de producătorul aliajului. Metalele nenobile și cele cu conținut ridicat de aur necesită o pereți mai groși.
- Pentru a obține straturi de grosime egală, modelați dintele în mărime redusă, mai ales în cazul molarilor și punților pentru a obține grosime omogenă a ceramicii. Asigurați sprijinul cuspidal în zona posterioară, respectiv modelarea în formă de U a spațiilor interdentare. Evitați marginile ascuțite.
- Folosiți tijele de turnare conform instrucțiunilor date de producător. Verificați informațiile referitoare la depozitarea, termenul de expirare și instrucțiunile de utilizare a masei de ambalat.
- Turnarea: ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic. Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit.
- Nu amestecați niciodată aliajele. Nu refolosiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.
- Nu separați direct la capă pentru ca zona din jurul tijelor de turnare să poată fi ușor ajustată.
- Asigurați-vă că structura de metal este omogenă. Dacă este posibil, evitați lipitura cu lot și laser.
- Folosiți masa de ambalat curată și respectați instrucțiunile producătorului. Nu utilizați sablatoare în circuit.
- Înainte de aplicarea condiționantului acid, curățați bine lucrarea (în baia cu ultrasunete).



- Finisați cu freze curate din carbid-tungsten în cruce. Nu exercitați presiune prea mare și folosiți freza la rotația corespunzătoare în funcție de aliajul utilizat.
- Evitați supraîncălzirea suprafeței. Nu folosiți materiale abrazive la finisarea aliajului. Nu folosiți instrumente diamantate abrazive sau polipanți diamantați la finisare.
- Finisați întreaga suprafață a coroanei sau punții pentru a îndepărta orice reziduuri de aliaj, masă de ambalat sau impurități de pe suprafață. Finisați zonele interdentare.
- Sablați cu oxizi de 50-250 micrometri, în funcție de aliaj. Respectați presiunea recomandată la aliajul respectiv și sablați în unghi de 45°C pentru a evita penetrarea materialului abraziv în aliaj. Nu refolosiți oxizii și asigurați-vă că aceștia sunt curați.
- Wash opaque-ul trebuie aplicat conform instrucțiunilor de utilizare pentru a asigura buna umectare a suprafeței. Trebuie să respectați parametri de temperatură pentru a asigura arderea corectă a opacului. Folosirea wash-opaque-ului nu este obligatorie. Arderea acestuia poate fi efectuată și cu opaquer obișnuit (colorat).
- Verificați coeficientul de expansiune termică (CTE) al metalului. Coeficientul de expansiune termică a ceramicii trebuie să fie mai mic decât cel al aliajului. Experiența dobândită de-a lungul anilor arată că folosirea aliajelor cu CTE între 14-14,4 măsurat la 25-600°C dă rezultate foarte bune. Dacă valoarea CTE a metalului este mai mare, scăderea temperaturii în faza de răcire de la 900°C la 700°C nu trebuie să se producă în mai puțin de 3 minute. Acest lucru nu este valabil însă în cazul tuturor aliajelor. Există cazuri individuale în care la arderile efectuate cu succes de Vita Zahnfabrik nu s-au respectat recomandările producătorului aliajului respectiv.
- La arderea punților, la prima ardere întotdeauna separați până la opac. Ceramica se contractă doar în locurile cele mai groase. Astfel se recomandă aplicarea unor straturi uniforme. Nu folosiți instrumente uscate sau dințate deoarece ceramica se poate detașa și separa de suprafața de metal.
- Unii producători nu mai recomandă oxidarea. Totuși, la schimbarea aliajului se recomandă efectuarea oxidării. Aceasta servește la verificarea culorii după oxidare. Nu trebuie să existe pete sau decolorări pe suprafața care urmează să fie fațetată. Stratul de oxid poate fi îndepărtat ulterior prin condiționare acidă sau sablare.
- Asigurați-vă ca parametri de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei sunt încălzite corespunzător. Șlefuiți suprafața ceramicii cu o freza diamantată având grija ca aceasta să nu se supraîncălzească. Dacă freza diamantată se rotunjește, nu creșteți presiunea de șlefuire, ci schimbați instrumentul. La utilizarea frezei în turbină, răciți întotdeauna cu apă.



### 11. Umbre în ceramică

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Asigurați-vă ca parametri de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei sunt încălzite corespunzător.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.
- Ceramica de corectură nu trebuie aplicată în cantități foarte mici. Asigurați-vă că aceasta nu se usucă excesiv. Dacă este necesar folosiți un lichid pentru umezire.
- Temperatura de ardere este prea mică.
- Evitați umezirea și uscarea constantă a materialului. Asigurați un nivel de umezeală omogen.



### 12. Deforamarea infrastructurii

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Respectați recomandările de preparare generale.
- La modelarea în ceară grosimea minimă a stratului trebuie respectată încă de la început pentru a vă asigura că la sfârșit rămâne suficient material după finisare.
- Respectați instrucțiunile date de producătorul aliajului.
- Metalele nenobile și cele cu conținut ridicat de aur necesită grosime diferită a pereților.
- Așezarea tijelor de ceară trebuie să respecte instrucțiunile producătorului.
- Respectați instrucțiunile referitoare la depozitare, termen de valabilitate și procesare a masei de ambalat.
- Respectați instrucțiunile producătorului referitoare la procesarea aliajului respectiv.
- Asigurați-vă ca parametri de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Dacă este nevoie verificați temperatura din cuptor. Efectuați un test folosind o oglindă pentru a verifica dacă toate laturile incintei sunt încălzite corespunzător.
- Ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic.
- Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit. Nu turnați aliaje diferite în același creuzet.
- Nu amestecați aliajele. Nu refoșiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.



### 13. Probleme de aderență – metal/ceramică

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Turnarea: ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic. Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit.
- Nu amestecați niciodată aliajele. Nu refolosiți mai mult de o treime din cantitatea de metal necesară.
- Wash opaque-ul trebuie aplicat conform instrucțiunilor de utilizare pentru a asigura buna umețare a suprafeței. Trebuie să respectați parametri de temperatură pentru a asigura arderea corectă a opacului. Folosirea wash-opaque-lui nu este obligatorie. Arderea acestuia poate fi efectuată și cu opaquer obișnuit (colorat).
- Evitați formarea bulelor de aer pe suprafața stratului de opac. Opaquerul trebuie să lucească.
- Stratul proaspăt de ceramică nu trebuie preîncălzit prea repede și la temperaturi excesive.
- La umplerea spațiilor interdentare în cazul corecturii unor punți, nu agitați materialul excesiv pentru că nu va adera. Spațiile interdentare trebuie umezite cu un lichid uleios (de ex. Interno) înainte de umplere.

### 14. Decolorări

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Respectați informațiile referitoare la depozitare, termen de valabilitate și procesare a masei de ambalat.
- Turnarea: ajustați corect flacăra și temperatura echipamentului de turnare prin inducție sau electronic. Folosiți creuzetul adecvat și setați temperatura în conformitate cu aliajul folosit.
- Folosiți creuzete recomandate pentru aliajul respectiv.
- Asigurați o structură metalică omogenă. Dacă este posibil evitați lipitura cu lot și laser.
- Folosiți lichidul de mixare a ceramicii recomandat și respectați temperatura de ardere.



### 15. Recesiunea marginală

Verificați următoarele aspecte care ar fi putut cauza problema:

- Pentru a obține straturi de grosime egală, modelați dintele în mărime redusă, mai ales în cazul molarilor și punților. Asigurați sprijinul cuspidal în zona posterioară, respectiv modelarea în formă de U a spațiilor interdentare. Evitați marginile ascuțite.
- Opaquerul trebuie aplicat conform instrucțiunilor de utilizare. Pentru a asigura topirea corespunzătoare a opacului, trebuie să respectați parametri de temperatură recomandați.
- Evitați formarea bulelor de aer și decolorarea stratului de opaquer.
- Asigurați o bună adaptare marginală a ceramicii. Dacă este necesar, pensulați ceramica spre aceste suprafețe înainte de ardere cu o pensulă uscată.
- La arderea punților, la prima ardere întotdeauna separați până la opac. Ceramica se contractă doar în locurile cele mai groase. Astfel se recomandă aplicarea unor straturi uniforme. Nu folosiți instrumente uscate sau dințate deoarece ceramica se poate detașa și separa de suprafața de metal.
- Dacă utilizați un polipant înainte de finisarea finală suprafața nu trebuie umezită din nou. Întâi trebuie curățată, dar pentru aceasta nu este suficient un steamer cu aburi sau apă. Reziduurile din silicon trebuie îndepărtate manual de pe suprafață.
- Pe suprafața ceramicii nu trebuie să rămână reziduuri de material de izolare. Contactul cu antagoniștii proaspăt izolați poate determina apariția problemelor.

Cu ajutorul sistemului VITA SYSTEM 3D-MASTER se determină și se reproduc cu precizie toate culorile dentare naturale.



Atenție: Produsele noastre se utilizează cu respectarea instrucțiunilor de folosire. Nu ne asumăm răspunderea pentru daune produse din cauza unei manipulări sau prelucrări necorespunzătoare. Suplimentar, utilizatorul este obligat să verifice înainte de utilizare dacă produsul este corespunzător pentru domeniu de utilizare respectiv. Nu ne asumăm răspunderea pentru cazurile în care produsul nu este compatibil cu materialele și aparatele altui producător. Suplimentar, răspunderea noastră pentru corectitudinea acestor date este limitată la valoarea mărfii livrate cf. facturii fără impozit pe cifră de afaceri, independent de motivul juridic și cu condiția ca acest lucru să fie permis prin lege. Răspunderea noastră este exclusă mai ales în cazuri de profit pierdut, de daune indirecte, daune intervenite ca urmări ale altor daune sau daune interese pretinse de terți, cu condiția ca acest lucru să fie permis de lege. Acordarea de daune-interese (eroare la încheierea contractului, încălcarea contractului, acțiuni nepermise etc.) se face numai în caz de premeditare sau de neglijență gravă.  
Publicarea acestor instrucțiuni de exploatare: 07.10

US 5498157 A · AU 659964 B2 · EP 0591958 B1

# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Postfach 1338 · D-79704 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