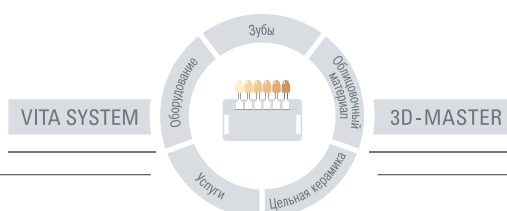


# Вопросы и ответы по металлокерамике



Дата выпуска: 05.09



**VITA**





1. Два слоя керамики не имеет связи между собой	4
2. Скол керамики	5
3. Разрывы в керамике	6
4. Образование пузырьков воздуха в керамике	7
5. Цвет после обжига слишком серый	8
6. Керамика после обжига выглядит слишком бледно	8
7. Точечные повреждения керамической поверхности	9
8. Черные точки в керамике	9
9. Ошибки при обжиге	10
10. Трещины в металлокерамике	10
11. Помутнение керамики	12
12. Деформация металлических каркасов	13
13. Проблемы связи металл/керамика	14
14. Изменение цвета керамической массы	14
15. Отслаивание керамики в области кромок	15



### **1. Два слоя керамики не имеет связи между собой**

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Только что нанесенную влажную керамику нельзя слишком быстро подсушивать и/или ставить сразу в горячую печь.
- Соблюдать параметры обжига и температуру обжига, возможно, проверить температуру обжига с помощью обжигового теста.
- Если перед окончательным финишированием (обжиг глазури) использовался резиновый полир, поверхность после этого нельзя покрывать жидкостью. Сначала ее нужно очистить. Здесь недостаточно очищать только пароструем или водой. Нужно механически удалить остатки силикона с поверхности.
- Частицы изоляционных средств не должны попадать на поверхность керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционными средством, может вызвать проблемы.
- Нанесение корректировочных масс должно производиться не слишком малыми порциями. Здесь нельзя также допускать пересыхания массы. Возможно, необходимо использовать жидкость, которая дольше сохраняет влагу (VITA MODELLING FLUID).
- Исключить чрезмерное промокание и повторное увлажнение массы.
- При корректировках на мостовидных протезах не допускать чрезмерной конденсации интердентальных пространств, иначе в материале не образуется связи. Возможно, перед заполнением интердентальных пространств их необходимо покрыть маслянистой жидкостью (z.B. Interno).



### 2. Сколы керамики

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- При восковом моделировании необходимо с самого начала создавать такую толщину моделировки, чтобы после обработки каркаса была обеспечена минимальная толщина стенок 0,3 мм. Исполняйте инструкции производителя сплава.  
При использовании сплавов благородных металлов толщина стенок каркаса другая в сравнении с каркасами из золотосодержащих сплавов.
- Необходимо моделировать уменьшенную форму зуба, что особенно важно при исполнении моляров и мостовидных протезов для того, чтобы обеспечить впоследствии равномерный слой керамической облицовки. Надежный обхват бугров в области боковых зубов. U-образная форма интердентальных пространств. Не допускать моделирование острых кромок.
- Установка литников согласно рекомендациям производителя сплава. Проверять сроки годности паковочных масс и соблюдать условия обработки этих материалов.
- Литье: Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки. Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли и соблюдать температуру.
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.
- Обрезать литники не прямо у колпачка, а так, чтобы место среза можно было хорошо обработать.
- Стремиться получать литье с равномерной структурой, если возможно, избегать пайки и сварки.
- При пескоструйной обработке использовать чистый песок. Следовать рекомендациям производителя. Не применять пескоструйные приборы с повторной циркуляцией песка.
- При применении протравливающих средств реставрацию следует тщательно очистить.
- Окончательная обработка каркаса должна производиться чистыми твердосплавными фрезами с крестообразной насечкой. Не допускайте чрезмерного давления на инструмент и, в зависимости от используемого сплава, правильно устанавливайте скорость вращения инструмента.
- Не допускайте перегрева обрабатываемой поверхности. Не используйте одни камни для разных сплавов. Не проводите окончательную обработку алмазными инструментами или резиновыми полирами с алмазной пропиткой.
- Тщательно удаляйте с поверхности каркаса все возможные загрязнения, будь то остатки паковочной массы или какие-то продукты химических реакций. Это также относится и к обработке интердентальных пространств.
- Пескоструйная обработка, в зависимости от используемого сплава, песком 50 – 250 мк. Для разных сплавов – различное давление струи. Направлять струю нужно наклонно под углом 45°, чтобы песок не вбивался в поверхность металла. Применять приборы с одноразовым использованием песка и всегда чистый песок (см. данные производителя).
- Соблюдайте параметры обжига и температуру обжига. Проверяйте муфель с помощью зеркала, чтобы убедиться, что все витки спирали одинаково нагреты.
- Поверхность керамики обрабатывается алмазным инструментом. Но не допускайте перегрева обрабатываемой поверхности. Если инструмент затупился, его нужно заменить, а не повышать на него давление. При использовании турбины работать с водяным охлаждением.



### 3. Разрывы в керамике

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Необходимо моделировать уменьшенную форму зуба, что особенно важно при исполнении моляров и мостовидных протезов для того, чтобы обеспечить впоследствии равномерный слой керамической облицовки. Надежный обхват бугров в области боковых зубов. U-образная форма интердентальных пространств.
- Литье: Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки. Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли и соблюдать температуру.
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.
- При пескоструйной обработке использовать чистый песок. Следовать рекомендациям производителя. Не применять пескоструйные приборы с повторной циркуляцией песка.
- Тщательно удаляйте с поверхности каркаса все возможные загрязнения, будь то остатки паковочной массы или какие-то продукты химических реакций. Это также относится и к обработке интердентальных пространств.
- Оксидация многими производителями сплавов теперь не рекомендуется. При переходе на новые сплавы рекомендуем все-таки проводить этот обжиг. Он служит для проверки цвета оксидов, который должен быть равномерным. Не должно быть пятен или окрашивания поверхности, которую предстоит облицовывать. Слой оксида затем можно будет удалить пескоструем или кислотой.
- При смешивании любых керамических масс нужно следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Поэтому жидкость нужно подливать в порошок сбоку, а массу тщательно перемешивать стеклянным или агатовым шпателем. При использовании металлических шпателей металлическая пыль может вызвать окрашивание керамики, поэтому ими пользоваться нельзя.
- Рабочее место должно содержаться в чистоте, металлическая пыль и загрязненная вода для мытья кисточки могут быть причиной проблем.
- Не наносить изоляционные средства слишком толстым слоем.
- Перед обжигом на мостовидных протезах звенья сепарировать до каркаса. Керамика всегда дает усадку в направлении самого толстого места, поэтому нужно стремиться создать равномерный слой керамики. Не использовать сухой и зазубренный инструмент. Из-за этого керамика может отслаиваться от опакера.
- Соблюдать параметры обжига и температуру. Регулярно проверять муфель с помощью зеркала, чтобы убедиться, что все витки спирали равномерно горят.
- Если перед окончательным финишированием используются резиновые полиры, поверхность затем нельзя покрывать жидкостью. Ее сначала нужно очистить. Здесь недостаточно очищать только пароструем или водой. Остатки силикона нужно удалить механически.
- Остатки изоляционных средств не должны находиться на поверхности керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционным средством, может вызвать проблемы.
- При корректировках на мостовидных протезах не допускать чрезмерной конденсации интердентальных пространств, иначе в материале не образуется связки. Возможно, перед заполнением интердентальных пространств их необходимо покрыть маслянистой жидкостью (z.B. Interno).



#### 4. Образование пузырьков воздуха в керамике

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Паковочная масса была неправильно замешана (следуйте инструкциям производителя и проверяйте срок годности)
- Тщательно осматривать каркас, чтобы убедиться, что нет раковин
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.
- Обрезать литники не прямо у колпачка, а так, чтобы место среза можно было хорошо обработать.
- По возможности, избегайте пайки и сварки.
- Песок при пескоструйной обработке должен быть чистым. Следуйте инструкциям производителя. Не пользуйтесь приборами с циркуляцией песка. Направлять струю нужно наклонно, чтобы песок не вбивался в поверхность металла.
- При применении протравливающих средств реставрацию нужно тщательно очистить.
- Обработка чистыми тведосплавными фрезами с крестообразной насечкой. Не допускать чрезмерного давления на инструмент, соблюдать правильную скорость вращения инструмента.
- Не допускать перегрева обрабатываемой поверхности. Не использовать одни и те же камни для разных сплавов.
- Не обрабатывать алмазными инструментами или резиновыми полирами с алмазной пропиткой.
- Тщательно удаляйте с поверхности каркаса все возможные загрязнения, будь то остатки паковочной массы или какие-то продукты химических реакций. Это также относится и к обработке интердентальных пространств.
- Шлифовать в одном направлении, чтобы не получалось нахлестов.
- Пескоструйная обработка, в зависимости от используемого сплава, песком 50 – 250 мкм. Для разных сплавов – различное давление струи. Направлять струю нужно наклонно под углом 45°, чтобы песок не вбивался в поверхность металла. Применять приборы с одноразовым использованием песка и всегда чистый песок (см.данные производителя).
- Протравливание рекомендуется многими производителями, т.к. при этом поверхность «облагораживается», потому что неблагородные элементы вымываются. Но здесь следует особо обратить внимание, что после протравливания поверхность необходимо тщательно очистить от остатков протравливающего средства.
- Оксидация многими производителями сплавов теперь не рекомендуется. При переходе на новые сплавы рекомендуем все-таки проводить этот обжиг. Он служит для проверки цвета оксидов, который должен быть равномерным. Не должно быть пятен или окрашивания поверхности, которую предстоит облицовывать. Слой оксида затем можно будет удалить пескоструем или кислотой.
- Покрытие водянистым опакером с последующим его обжигом необходимо для того, чтобы хорошо закрыть поверхность каркаса. Необходимо четко соблюдать правильную температуру для получения необходимого расплавления опакера. Этот слой обязательно необходим. Для него можно использовать и обычный (цветной) опакер.
- При смешивании любых керамических масс нужно следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Поэтому жидкость нужно подливать в порошок сбоку, а массу тщательно перемешивать стеклянным или агатовым шпателем. При использовании металлических шпателей металлическая пыль может вызвать окрашивание керамики, поэтому ими пользоваться нельзя. Рабочее место должно содержаться в чистоте, металлическая пыль и загрязненная вода для мытья кисточки могут быть причиной проблем. Не наносить изоляционные средства слишком толстым слоем.
- Повторное замешивание керамических масс производится не с помощью моделировочной жидкости, а дистиллированной воды. Следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Не допускать пересыхания смеси. Поддерживать постоянно влажную консистенцию массы. Использовать фрезы только для одного материала.
- Нельзя пользоваться фрезами, которыми прежде обрабатывался титан.



### 5. Цвет после обжига слишком серый

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Покрытие водянистым опакером с последующим его обжигом необходимо для того, чтобы хорошо закрыть поверхность каркаса. Необходимо четко соблюдать правильную температуру для получения необходимого расплавления опакера. Этот слой обязательно необходим. Для него можно использовать и обычный (цветной) опакер.
- Водянистый опакер должен хорошо покрывать каркас, если необходимо, нужно нанести второй слой. Это поможет правильно воспроизвести цвет в реставрации.
- При смешивании любых керамических масс нужно следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Поэтому жидкость нужно подливать в порошок сбоку, а массу тщательно перемешивать стеклянным или агатовым шпателем. При использовании металлических шпателей металлическая пыль может вызвать окрашивание керамики, поэтому ими пользоваться нельзя. Рабочее место должно содержаться в чистоте, металлическая пыль и загрязненная вода для мытья кисточки могут быть причиной проблем. Не наносить изоляционные средства слишком толстым слоем.
- Частицы изоляционных средств не должны попадать на поверхность керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционными средством, может вызвать проблемы.
- Опакер нанесен не плотным слоем.
- Температура обжига слишком высокая или слишком низкая: соблюдать параметры обжига и температуру обжига (проводить обжиговой тест).
- Использовано слишком много массы Transpa Dentine
- Толщина облицовки недостаточная, чтобы обеспечить правильную передачу цвета, соблюдать оптимальную толщину керамики  $\geq 0,6$  мм.

### 6. Керамика после обжига выглядит слишком бледно

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Повторное замешивание керамических масс производится не с помощью моделировочной жидкости, а дистиллированной воды. Следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Не допускать пересыхания смеси. Поддерживать постоянно влажную консистенцию массы. Использовать фрезы только для одного материала.
- Соблюдать параметры обжига и температуру обжига.
- Частицы изоляционных средств не должны попадать на поверхность керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционными средством, может вызвать проблемы.
- Температура обжига слишком низкая.
- Использовано слишком мало массы Base Dentine.
- Использовано слишком много массы Transpa Dentine.
- Использовано слишком много эмали.
- Толщина облицовки недостаточная, чтобы обеспечить правильную передачу цвета, соблюдать оптимальную толщину керамики  $\geq 0,6$  мм





### 7. Точечные повреждения керамической поверхности

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- При смешивании любых керамических масс нужно следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Поэтому жидкость нужно подливать в порошок сбоку, а массу тщательно перемешивать стеклянным или агатовым шпателем. При использовании металлических шпателей металлическая пыль может вызвать окрашивание керамики, поэтому ими пользоваться нельзя. Рабочее место должно содержаться в чистоте, металлическая пыль и загрязненная вода для мытья кисточки могут быть причиной проблем. Не наносить изоляционные средства слишком толстым слоем.
- Повторное замешивание керамических масс производится не с помощью моделировочной жидкости, а дистиллированной воды. Следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Не допускать пересыхания смеси. Поддерживать постоянно влажную консистенцию массы.
- Нанесение корректировочных масс должно производиться не слишком малыми порциями. Здесь нельзя также допускать пересыхания массы. Возможно, необходимо использовать жидкость, которая дольше сохраняет влагу.
- Исключить чрезмерное промокание и повторное увлажнение массы.

### 8. Черные точки в керамике

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- При смешивании любых керамических масс нужно следить за тем, чтобы не примешивался воздух. Поэтому жидкость нужно подливать в порошок сбоку, а массу тщательно перемешивать стеклянным или агатовым шпателем. При использовании металлических шпателей металлическая пыль может вызвать окрашивание керамики, поэтому ими пользоваться нельзя.
- Рабочее место должно содержаться в чистоте, металлическая пыль и загрязненная вода для мытья кисточки могут быть причиной проблем.
- Не наносить изоляционные средства слишком толстым слоем.



### 9. Ошибки при обжиге

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- В областях кромок нанесение массы должно быть с хорошим прилеганием, возможно, перед обжигом хорошо пригладить эти участки сухой чистой кисточкой.
- Перед обжигом на мостовидных протезах звенья сепарировать до каркаса. Керамика всегда дает усадку в направлении самого толстого места, поэтому нужно стремиться создать равномерный слой керамики. Не использовать сухой и зазубренный инструмент. Из-за этого керамика может отслаиваться от опакера.
- Коронка выглядит «безжизненно» или недостаточно прозрачно: (возможно использовалась неподходящая жидкость).
- Если после обжига коронка выглядит «остекляневшей», или кромки оплыли: проверьте муфель!!

### 10. Трещины в металлокерамике

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- При восковом моделировании необходимо с самого начала создавать такую толщину моделировки, чтобы после обработки каркаса была обеспечена минимальная толщина стенок 0,3 мм. Исполняйте инструкции производителя сплава. При использовании сплавов неблагородных металлов толщина стенок каркаса другая в сравнении с каркасами из золотосодержащих сплавов.
- Необходимо моделировать уменьшенную форму зуба, что особенно важно при исполнении моляров и мостовидных протезов для того, чтобы обеспечить впоследствии равномерный слой керамической облицовки. Надежный обхват бугров в области боковых зубов. U-образная форма интердентальных пространств. Не допускайте создания острых кромок.
- Установка литников согласно инструкциям производителя. Паковочные массы: их хранение, сроки хранения и условия обработки четко соблюдайте.
- Литье: Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки. Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли и соблюдать температуру.
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.
- Обрезать литники не прямо у колпачка, а так, чтобы место среза можно было хорошо обработать.
- Стремиться получать литье с равномерной структурой, если возможно, избегать пайки и сварки.
- Для пескоструйной обработки используйте только чистый и подходящий песок (см.инструкции производителя).



- После применения протравливающих средств тщательно очищайте реставрацию (ультразвук).
- Окончательная обработка чистыми твердосплавными фрезами с крестообразной насечкой. Не допускайте чрезмерного давления на инструмент и соблюдайте скорость вращения согласно используемому сплаву.
- Не допускайте перегрева обрабатываемой поверхности. Не используйте одни камни для разных сплавов. Не проводите окончательную обработку алмазными инструментами или резиновыми полирами с алмазной пропиткой.
- Тщательно удаляйте с поверхности каркаса все возможные загрязнения, будь то остатки паковочной массы или какие-то продукты химических реакций. Это также относится и к обработке интердентальных пространств.
- Пескоструйная обработка, в зависимости от используемого сплава, песком 50 – 250  $\mu\text{m}$ . Для разных сплавов – различное давление струи. Направлять струю нужно наклонно под углом 45°, чтобы песок не вбивался в поверхность металла. Применять приборы с одноразовым использованием песка и всегда чистый песок (см. данные производителя).
- Покрытие водянистым опакером с последующим его обжигом необходимо для того, чтобы хорошо закрыть поверхность каркаса. Необходимо четко соблюдать правильную температуру для получения необходимого расплавления опакера. Этот слой обязательно необходим. Для него можно использовать и обычный (цветной) опакер.
- Учитывать КТР сплава. КТР керамики должен быть ниже, чем КТР металла. Многолетний опыт свидетельствует о том, что сплавы имеющие КТР в диапазоне 14-14,4, измеренный при температуре 25-600°C, оптимально подходят для облицовки керамикой. Если КТР сплава выше, то после обжига необходимо проводить охлаждение в диапазоне 900-700°C не быстрее, чем в течение 3 минут. Но это правило характерно не для всех сплавов. В отдельных случаях наше проведение обжига может отличаться от рекомендаций производителя сплава.
- Перед обжигом на мостовидных протезах звенья сепарировать до каркаса. Керамика всегда дает усадку в направлении самого толстого места, поэтому нужно стремиться создать равномерный слой керамики. Не использовать сухой и зазубренный инструмент. Из-за этого керамика может отслаиваться от опакера.
- Оксидация многими производителями сплавов теперь не рекомендуется. При переходе на новые сплавы рекомендуем все-таки проводить этот обжиг. Он служит для проверки цвета оксидов, который должен быть равномерным. Не должно быть пятен или окрашивания поверхности, которую предстоит облицовывать. Слой оксида затем можно будет удалить пескоструем или кислотой.
- Соблюдайте параметры обжига и температуру обжига. Проверяйте муфель с помощью зеркала, чтобы убедиться, что все витки спирали одинаково нагреты.
- Поверхность керамики обрабатывается алмазным инструментом. Но не допускайте перегрева обрабатываемой поверхности. Если инструмент затупился, его нужно заменить, а не повышать на него давление. При использовании турбины работать с водяным охлаждением.



### 11. Помутнение керамики

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Соблюдайте параметры обжига и температуру обжига. Проверяйте муфель с помощью зеркала, чтобы убедиться, что все витки спирали одинаково нагреты.
- Частицы изоляционных средств не должны попадать на поверхность керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционными средством, может вызвать проблемы.
- Нанесение корректировочных масс должно производиться не слишком малыми порциями. Здесь нельзя также допускать пересыхания массы. Возможно, необходимо использовать жидкость, которая дольше сохраняет влагу.
- Температура обжига слишком низкая.
- Исключить чрезмерное промокание и повторное увлажнение массы. Поддерживать постоянную консистенцию массы.



## 12. Деформация металлических каркасов

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Общие правила препарирования должны соблюдаться.
- При исполнении воскового моделирования с самого начала нужно стремиться обеспечить достаточную толщину каркаса с тем, чтобы и после окончательной обработки каркас сохранял хотя бы минимальную толщину стенок.
- Следовать рекомендациям производителя сплава.
- При использовании сплавов благородных металлов допустимая толщина стенок одна, при использовании золотосодержащих сплавов – другая.
- Литники устанавливать согласно инструкциям производителя.
- Проверять сроки годности паковочных масс и соблюдать рабочие инструкции.
- Соблюдать также инструкции производителя сплава.
- Соблюдайте параметры обжига и температуру обжига. Проверяйте муфель с помощью зеркала, чтобы убедиться, что все витки спирали одинаково нагреты.
- Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки.
- Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли. Не использовать один и тот же тигель для разных сплавов.
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.



### 13. Проблемы связки металл/керамика

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Литье: Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки. Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли и соблюдать температуру.
- Никогда не смешивать сплавы. Максимум только 1/3 старого металла.
- Покрытие водянистым опакером с последующим его обжигом необходимо для того, чтобы хорошо закрыть поверхность каркаса. Необходимо четко соблюдать правильную температуру для получения необходимого расплавления опакера. Этот слой обязательно необходим. Для него можно использовать и обычный (цветной) опакер.
- На поверхности опакера не должно быть пузырьков или окрашенных мест. Поверхность опакера должна блестеть.
- Только что нанесенная керамика не должна подвергаться слишком быстрой подсушке и не должна помещаться сразу в слишком горячую печь.
- При корректировках на мостовидных протезах не допускать чрезмерной конденсации интердентальных пространств, иначе в материале не образуется связки. Возможно, перед заполнением интердентальных пространств их необходимо покрыть маслянистой жидкостью (z.B. VITA INTERNO Fluid).

### 14. Изменение цвета керамической массы

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Проверять сроки годности паковочных масс и соблюдать рабочие инструкции.
- Литье: Соблюдать правильную настройку пламени или температуру при использовании индукционной или электронной литейной установки. Использовать рекомендуемые для данного сплава тигли и соблюдать температуру.
- Стремиться получать литье с равномерной структурой, если возможно, избегать пайки и сварки.
- Использовать рекомендуемую жидкость для смешивания керамики и соблюдать температуру обжига.

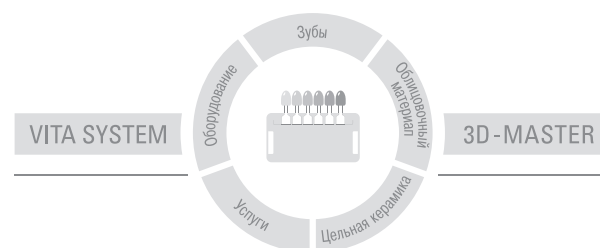


### 15. Отслаивание керамики в области кромок

Проверьте, возможно, причина кроется в следующем:

- Необходимо моделировать уменьшенную форму зуба, что особенно важно при исполнении моляров и мостовидных протезов для того, чтобы обеспечить впоследствии равномерный слой керамической облицовки. Надежный обхват бугров в области боковых зубов. U-образная форма интердентальных пространств.
- Опакер необходимо наносить согласно инструкции. Соблюдение температурного режима необходимо для правильного расплавления опакера.
- На поверхности опакера не должно быть пузырьков или окрашенных мест.
- В областях кромок нанесение массы должно быть с хорошим прилеганием, возможно, перед обжигом хорошо пригладить эти участки сухой чистой кисточкой (кисточка №10).
- Перед обжигом на мостовидных протезах звенья сепарировать до каркаса. Керамика всегда дает усадку в направлении самого толстого места, поэтому нужно стремиться создать равномерный слой керамики. Не использовать сухой и зазубренный инструмент. Из-за этого керамика может отслаиваться от опакера.
- Если перед окончательным финишированием используются резиновые полиры, поверхность затем нельзя покрывать жидкостью. Ее сначала нужно очистить. Здесь недостаточно очищать только пароструем или водой. Остатки силикона нужно удалить механически.
- Частицы изоляционных средств не должны попадать на поверхность керамики. Контакт с антагонистами, только что покрытыми изоляционным средством, может вызвать проблемы.

С помощью уникальной цветовой системы VITA SYSTEM 3D-MASTER все цвета естественных зубов систематизировано определяются и точно воспроизводятся.



**Внимание:** Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не несем ответственности за дефекты, обусловленные неправильным применением. Пользователь обязан перед использованием продукта удостовериться в целесообразности его применения. Наша ответственность исключается, если продукт был использован не по назначению или в недопустимом сочетании с материалами и приборами других производителей. В остальном наша ответственность за достоверность данных сведений является юридически независимой, и в каждом отдельном случае ограничивается стоимостью поставленного согласно счету товара без налогов. Прежде всего, мы не несем ответственности в допустимых законом пределах за неполученную прибыль, за опосредованный ущерб, за последствия или претензии третьих лиц по отношению к покупателю. Все претензии на возмещение ущерба (вина при заключении договора, при нарушении договора, неразрешенные действия и т.п.) принимаются только, если имели место умысел или грубая халатность.

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