

# VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Instrucciones de uso / Versión completa



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

VITA – perfect match.

**VITA**

## El sistema de cerámica prensada para crear restauraciones brillantes, fiables y con ajuste preciso



Apreciados clientes:

Enhorabuena y muchas gracias por haber adquirido VITA AMBRIA.

Con VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS disponen de un sistema de materiales perfectamente coordinado, consistente en piezas en bruto de cerámica vítrea de disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio y diversos componentes del sistema.

A fin de poder trabajar de manera segura y sencilla con los componentes del sistema VITA AMBRIA, lea íntegramente estas instrucciones de uso antes de la primera utilización.

Para obtener información detallada sobre los componentes del sistema, lea en el respectivo capítulo las instrucciones de uso del componente en cuestión.

¡Le deseamos que lo disfruten y que tengan muchos buenos resultados!

El equipo de gestión de productos de VITA

---

### Explicación de símbolos:



**Información sobre el sistema o la tecnología**



**Nota**



**Enlaces/tutoriales**



**Atención**



**Proceso**



**Referencia**



**Consejos**

> **1. Sistema de materiales/procesos**

1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación . . . . 6

1.2 Información adicional sobre las pastillas de prensado  
    AMBRIA MO . . . . . 7

1.3 Pasos de flujo de trabajo/de proceso para las variantes  
    de confección . . . . . 9

> **2. Pautas de diseño**

2.1 Parámetros de diseño . . . . . 10

2.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas . . . . . 11

2.3 Diseño en caso de recubrimiento parcial/cut back . . . . . 11

2.4 Diseño de los conectores en puentes . . . . . 12

> **3. Modelado**

3.1 Preparación del modelo y de los muñones . . . . . 13

3.2 Aplicación de barniz espaciador . . . . . 14

3.3 Modelado completamente anatómico . . . . . 15

3.4 Modelado para recubrimiento parcial/cut back . . . . . 16

3.5 Modelado CAD/CAM . . . . . 17

3.6 Colocación de los jitos en el sistema de mufas de 100 g/200 g 17

3.7 Proceso de colocación de los jitos . . . . . 18

> **4. Revestimiento/prensado/retrada del revestimiento**

4.1 Control de la expansión . . . . . 19

4.2 Revestimiento . . . . . 20

4.3 Pre calentamiento . . . . . 22

4.3.1 Proceso de revestimiento . . . . . 22

4.4 Prensado . . . . . 24

4.5 Retirada del revestimiento . . . . . 25

4.6 Acabado para restauraciones monolíticas . . . . . 26

4.7 Acabado para la técnica de recubrimiento . . . . . 27

4.8 Power Glaze . . . . . 28

> **5. Técnica de maquillaje/pulido**

5.1 Opciones de flujo de trabajo para restauraciones monolíticas . . 29

5.2 Pulido manual . . . . . 30

5.3 Técnica de maquillaje . . . . . 31

5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado . . . . . 32

> **6. Técnica de recubrimiento**

6.1 Flujo de trabajo para restauraciones recubiertas . . . . . 33

6.2 Cut back y recubrimiento tomando como ejemplo un puente . . 34

6.3 Cut back y recubrimiento tomando como ejemplo una carilla . . 35

> **7. Reproducción del color/proceso de cocción**

7.1 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje . . . . . 36

7.1.1 VITA classical A1–D4 . . . . . 36

7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER . . . . . 37

7.2 Reproducción del color mediante recubrimiento . . . . . 38

7.2.1 Colores VITA classical A1–D4 . . . . . 38

7.2.2 Colores VITA SYSTEM 3D-MASTER . . . . . 39

7.3 Parámetros de prensado . . . . . 40

7.3.1 Parámetros de prensado de las pastillas AMBRIA MO . . . . . 41

7.4 Power Glaze (opcional) . . . . . 42

7.5 Cocciones de maquillaje/glaseado . . . . . 43

7.6 Cocciones para la técnica de recubrimiento . . . . . 43

7.7 Recomendaciones para el proceso de cocción . . . . . 44

7.8 Fijación . . . . . 45

> **8. Datos técnicos/información**

8.1 Datos técnicos y físicos . . . . . 49

8.2 Composición química . . . . . 49

8.3 Sinopsis de indicaciones . . . . . 50

8.4 Contraindicaciones . . . . . 50

8.5 Notas generales sobre la manipulación . . . . . 51

8.6 Explicaciones de símbolos . . . . . 52

8.7 Higiene y seguridad laboral . . . . . 52

8.8 Fichas de datos de seguridad . . . . . 53

8.9 Variantes, geometrías y colores . . . . . 54

8.10 Soluciones de sistema VITA . . . . . 55



 **Nota**

- ¿Qué? Sistema de prensado de cerámica vítrea de disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio.
- ¿Para qué? Para la confección de reconstrucciones delgadas, tales como carillas, inlays y onlays, así como coronas completas/parciales y puentes de tres piezas hasta el segundo premolar.
- ¿Con qué? El sistema de cerámica prensada abarca pastillas de cerámica prensada en cuatro niveles de translucidez (T/HT/ST/MO), sistema de muflas, material de revestimiento y líquido, así como émbolos de prensado.

**1. Procesos**



**VITA AMBRIA –  
Eficiencia con sistema.**

\*) Paso de proceso opcional: se omite en las restauraciones monolíticas.

PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

REVESTIMIENTO/PRESADO/  
RETIRADA DEL REVESTIMIENTO

TÉCNICA DE MAQUILLAJE/  
PULIDO

TÉCNICA DE  
RECUBRIMIENTO

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/  
PROCESO DE COCCIÓN

DATOS TÉCNICOS/  
INFORMACIÓN

## 1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación

Grado de translucidez	Técnica de manipulación		Indicaciones										
	Técnica de maquillaje	Técnica de recubrimiento/recubrimiento parcial	Carilla oclusal*	Carilla	Inlay	Onlay	Corona parcial	Corona anterior	Corona posterior	Puente grupo anterior	Puente región premolar	Pilar (mesoestructura)	Corona con pilar
<b>MO</b> Medium Opacity**	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●***	●***	●	●
<b>T</b> Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
<b>HT</b> High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
<b>ST</b> Super Translucent**	●	-	○	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-

● recomendado ○ posible - no recomendado

\*) En carillas oclusales (table tops) no se puede utilizar el recubrimiento parcial.

\*\*) Las variantes ST y MO se ofrecen únicamente como pastilla S.

\*\*\*) Restricción del peso, ya que actualmente solo está disponible como pastilla S.

### Nota

#### Materiales disponibles

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity):**  
Gracias a su opacidad, las pastillas MO son idóneas para el cubrimiento fiable de muñones decolorados o de pilares de titanio.
- **VITA AMBRIA T (Translucent):**  
Gracias a su menor translucidez y a su adaptación al correspondiente color de la dentina, las pastillas T están especialmente indicadas para la confección de coronas y puentes de tres piezas mediante la técnica de recubrimiento o de maquillaje.
- **VITA AMBRIA HT (High Translucent):**  
Gracias a su mayor translucidez y a una coloración que corresponde a una mezcla de dentina y material incisal, las pastillas HT están especialmente indicadas para la confección de inlays, onlays, carillas y coronas parciales.
- **VITA AMBRIA ST (Super Translucent):**  
Gracias a su elevada translucidez y a su pronunciado efecto camaleón, las pastillas ST están especialmente indicadas para inlays, onlays y carillas.
- **Power Glaze:**  
Realizar una cocción Power Glaze con VITA AKZENT PLUS GLAZE LT.
- **Pulido manual:**  
VITA CERAMICS Polishing Set para el pulido previo y el pulido de alto brillo profesionales.
- **Técnica de maquillaje:**  
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT y FLUOGLAZE LT para la caracterización cromática y el glaseado de restauraciones de VITA AMBRIA.
- **Técnica de recubrimiento:**  
VITA LUMEX AC para el recubrimiento de restauraciones de VITA AMBRIA reducidas anatómicamente.

## 1.2 Información adicional sobre las pastillas de prensado AMBRIA MO

Están disponibles los siguientes colores:



blanquecino opaco

amarillento opaco

rojizo opaco

### Nota

- Las indicaciones relativas a la correspondencia de las pastillas AMBRIA MO con los colores dentales de VITA son meras recomendaciones. El color o el efecto cromático de un recubrimiento completo sobre estructuras de cerámica integral no solo depende del color de la estructura, sino también del sustrato (muñones decolorados, pilares de titanio) y del material de fijación empleado y, por ello, debe completarse en ciertos casos, con materiales complementarios (recubrimiento) o con maquillajes o cerámicas de pasta (caracterización).

Correspondencia de las pastillas VITA AMBRIA MO para recubrimientos completos:

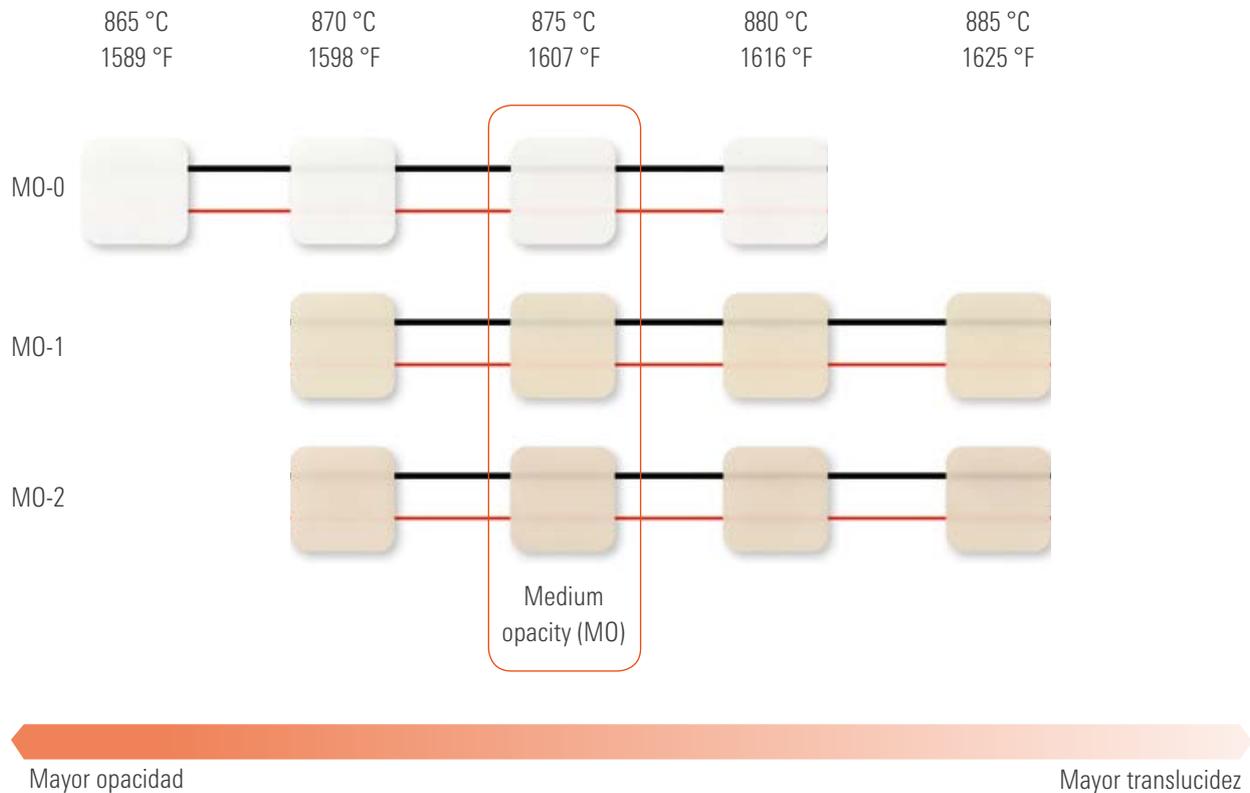
#### VITA classical A1-D4

Color dental	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Color de la pastilla	MO-1	MO-1	MO-2	MO-2	MO-2	MO-0	MO-1	MO-2	MO-2	MO-1	MO-1	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1

#### VITA SYSTEM 3D-MASTER

Color dental	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Color de la pastilla	MO-0			MO-1			MO-2		MO-1			MO-2			MO-1
Color dental	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3	
Color de la pastilla	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2							

**Modificación del grado de translucidez en las pastillas de prensado VITA AMBRIA MO (ejemplo de una mufla de 200 g):**



**Nota**

- Los parámetros de prensado para las pastillas MO se indican en la página 41. **La modificación de la translucidez en las muflas de 100 g tiene los mismos intervalos de temperatura, pero con temperaturas 10 °C más bajas.**

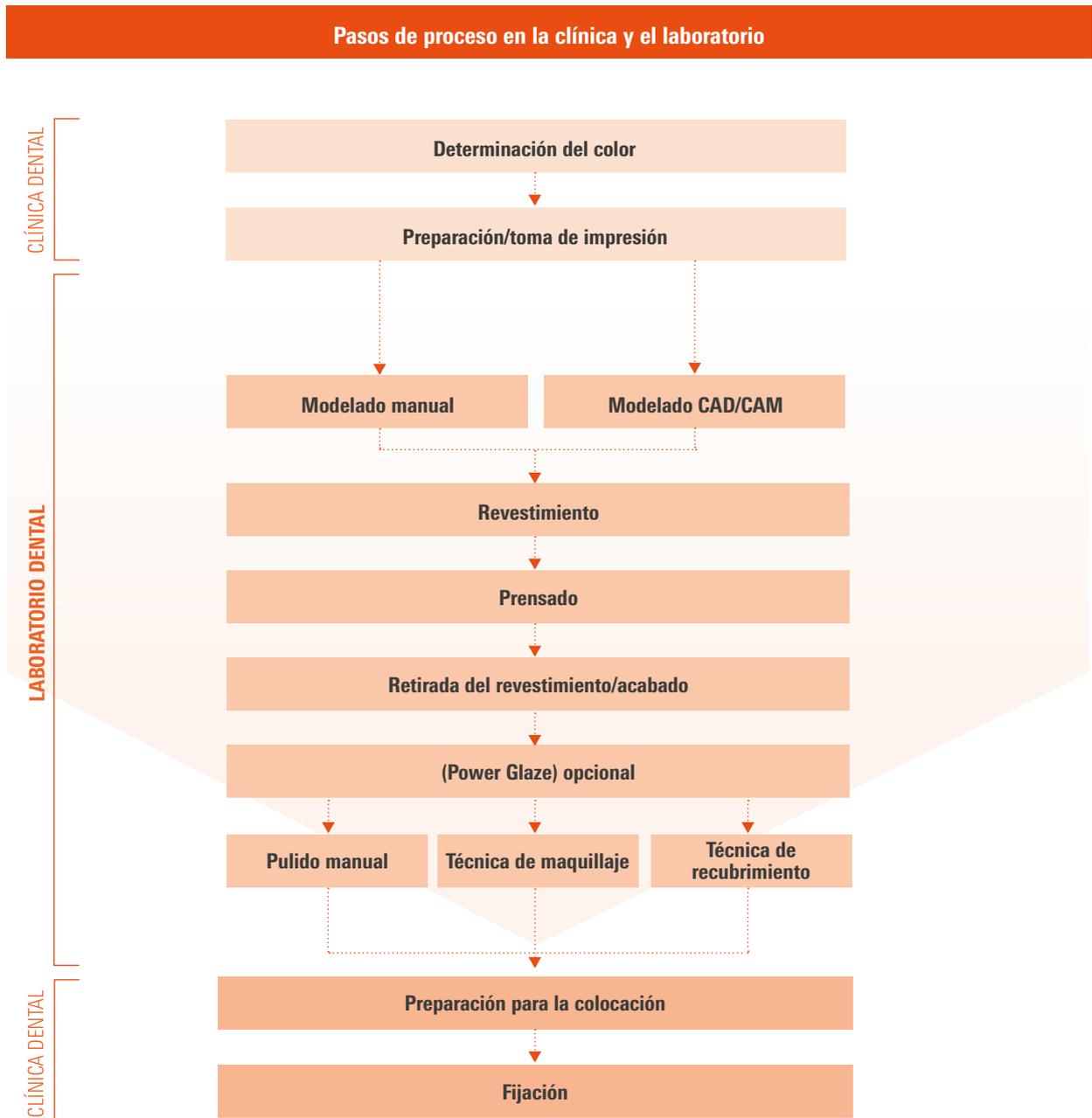
**Nota**

- Las temperaturas de prensado indicadas para la modificación de la translucidez son orientativas y dependen de cada horno de prensado (p. ej., control mediante calibración regular). En caso necesario, se deben realizar prensados de prueba para comprobar las temperaturas de prensado y, si procede, ajustarlas individualmente.

**Atención**

- **La posibilidad de modificar la translucidez es exclusiva de las pastillas de prensado AMBRIA MO.**

### 1.3 Opciones de flujo de trabajo/de proceso para las variantes de confección



PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

REVESTIMIENTO/PRESADO/  
RETIRADA DEL REVESTIMIENTO

TÉCNICA DE MAQUILLAJE/  
PULIDO

TÉCNICA DE  
RECUBRIMIENTO

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/  
PROCESO DE COCCIÓN

DATOS TÉCNICOS/  
INFORMACIÓN

## 2. Pautas de diseño

### 2.1 Parámetros de diseño

Grosos mínimos de VITA AMBRIA en la técnica de maquillaje (datos en mm)								
	Oclusal Carilla	Carilla	Inlay/ Onlay	Corona parcial	Coronas		Puentes	
					Diente anterior	Diente posterior	Grupo anterior	Región premolar
Circular	1,0	0,3–0,6	1,0 Anchura del istmo	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ oclusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Grosos mínimos de VITA AMBRIA en la técnica cut back (datos en mm)								
	Oclusal Carilla	Carilla	Inlay/ Onlay	Corona parcial	Coronas		Puentes	
					Diente anterior	Diente posterior	Diente anterior	Diente posterior
Circular	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ oclusal	–	0,5	–	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8

Grosos de capa mínimos de VITA AMBRIA (material de estructura) en la técnica de recubrimiento (datos en mm)								
Circular	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Incisal/ oclusal	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Tipo de configuración	–	–	–	–	<b>Configurar para apoyar la forma del diente,</b> de forma completamente anatómica por lingual/palatino			
Sección transversal de los conectores	–	–	–	–	–	–	16 mm <sup>2</sup>	16 mm <sup>2</sup>
Anchura máx. del pónico	–	–	–	–	–	–	11	9

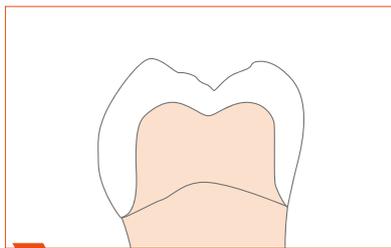
La estructura altamente resistente de cerámica prensada VITA AMBRIA debe representar como mínimo el 50 % del grosor total de la restauración final. El grosor total (en función de la indicación) de la restauración se compone de:

	Carilla	Inlay/ Onlay	Corona parcial	Coronas		Puentes	
				Diente anterior	Diente posterior	Grupo anterior	Región premolar
Grosor de la estructura de VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
+ Grosor de capa máximo del recubrimiento con VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
=	<b>0,8</b>	<b>1,0</b>	<b>1,2</b>	<b>1,5</b>	<b>1,8</b>	<b>2,2</b>	<b>2,8</b>

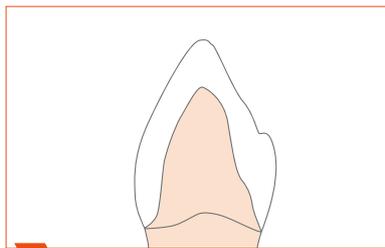
**Nota**

- En caso de recubrimiento se prensa una estructura reducida que apoya la forma anatómica, que a continuación se completa con la cerámica de recubrimiento VITA LUMEX AC.
- Las carillas oclusales, los inlays y los onlays no están indicados para el recubrimiento.
- El grosor de capa de VITA LUMEX AC debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.
- Sin embargo, VITA LUMEX AC no debe exceder un grosor de capa de 1,5 mm. El grosor de capa óptimo se sitúa entre 0,7 y 1,2 mm.
- Enfriamiento lento en caso de grosores de pared >2,0 mm.

**2.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas**



Diseño de corona de diente posterior

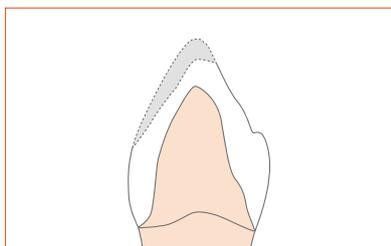


Diseño de corona de diente anterior

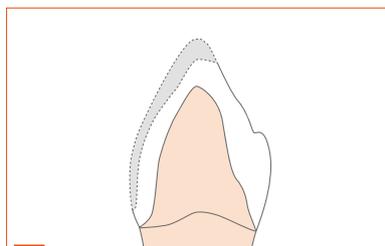
**Nota**

- Se deben respetar los grosores de pared mínimos aplicables para la respectiva variante de material.
- Se debe procurar obtener un grosor de pared uniforme.

**2.3 Diseño en caso de técnica cut back y de recubrimiento**



Diseño de la estructura de un anterior para cut back



Diseño de la estructura de un anterior para la técnica de recubrimiento. Configurar para apoyar la forma del diente, de forma completamente anatómica por lingual/palatino (consultar los grosores de pared permitidos en la página 10).

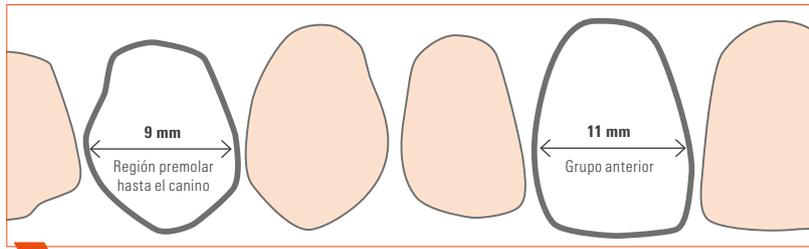
**Nota**

- Además, debe evitarse siempre la formación de bordes afilados en la estructura.
- Deben respetarse los grosores de pared mínimos de las estructuras.
- Al diseñar estructuras debe obtenerse una forma del diente anatómica reducida.
- Las cúspides deben estar apoyadas siguiendo el recorrido anatómico.
- El grosor de capa del recubrimiento debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.

**Atención**

- En restauraciones implantosoportadas, en función del proceso de confección, el pilar puede tener bordes afilados que, después de un cierto tiempo de uso, pueden dar lugar a fracturas dependiendo del diseño de las supraestructuras. En general, deben evitarse dichos bordes afilados, los cuales se pueden redondear, por ejemplo, con cera antes del escaneo.

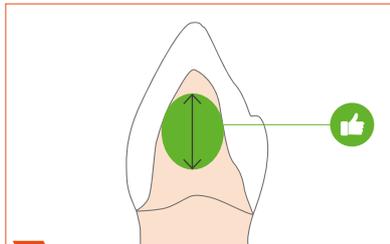
## 2.4 Diseño de los conectores en puentes



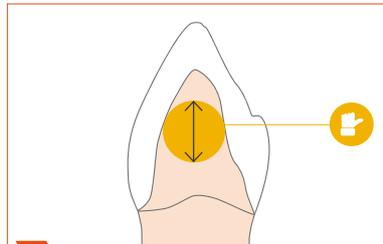
➔ Anchuras máximas de los puentes en los grupos anterior y posterior

### ! Atención:

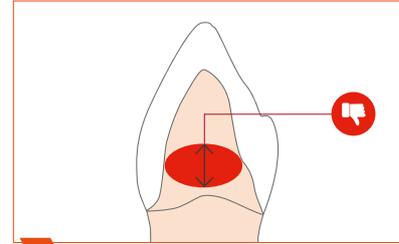
- La anchura máxima permitida de los puentes en el grupo anterior difiere de la permitida en la región premolar debido a la diferente carga oclusal.
- La anchura máxima permitida de los puentes en el grupo anterior es de 11 mm, mientras que en la región premolar (desde el canino hasta el segundo premolar) es de 9 mm y no debe excederse.



➔ Máxima altura posible



➔ La altura es igual a la anchura



➔ La altura es menor que la anchura

### 💡 Nota

- La altura de las superficies de los conectores debe ser lo mayor posible (fig. 1).
- La altura debe ser igual o mayor que la anchura (figs. 1 y 2).
- Hay que evitar siempre que se produzcan muescas o cantos pronunciados.

### 3. Modelado

#### 3.1 Preparación del modelo y de los muñones



**1** Modelo maestro con muñones extraíbles.



**2** Modelo tras la aplicación del endurecedor de muñones.

#### Nota

- Como modelo de trabajo se confecciona un modelo de muñones o un modelo segueteadado.
- Es necesario aliviar las socavaduras.
- Se recomienda aplicar endurecedor de muñones para endurecer la superficie y proteger el muñón.
- El endurecedor de muñones no debe provocar una alteración del volumen del muñón.

### 3.2 Aplicación de barniz espaciador



1. Primera capa de barniz espaciador hasta máx. 1 mm del límite de la preparación de la carilla.



2. Segunda capa de barniz espaciador. Procedimiento idéntico en coronas.



1. Primera capa de barniz espaciador hasta máx. 1 mm del límite de la preparación.



2. Segunda capa de barniz espaciador en puentes anteriores y posteriores.



3. Tercera capa de barniz espaciador en las superficies intercoronales de los dientes pilares.



1. Primera capa de barniz espaciador procedimiento en inlays, onlays y coronas parciales.



2. Segunda capa de barniz espaciador.



3. Tercera capa de barniz espaciador.

#### Nota

- La aplicación de barniz espaciador debería tener un grosor de +/- 10 µm por capa.
- En las restauraciones de VITA AMBRIA sobre pilares se procede de manera análoga a las restauraciones sobre muñones naturales.

### 3.3 Modelado completamente anatómico



**1** Modelado en cera completamente anatómico de una corona anterior.



**2** Modelado en cera completamente anatómico de una corona posterior.



**3** Modelado en cera de un inlay.



**4** Ajuste marginal de un modelado de inlay.

#### Nota

- Tras la confección del modelo y la preparación de los muñones se procede al modelado en cera de la restauración.
- Antes de la puesta en revestimiento se deben reforzar mínimamente los puntos de contacto.
- Sobre todo en los inlays se debe procurar lograr un buen ajuste marginal en la zona interdental.

### 3.4 Modelado para recubrimiento/cut back



1 Modelado en cera completamente anatómico de un puente.



2 Incorporar una llave de silicona antes de la reducción.



3 Comprobar la reducción del modelado en la llave de silicona.



1 Modelado en cera completamente anatómico de una carilla.



2 Reducción en el tercio superior para cut back.

#### Nota

- Realizar primero el modelado completamente anatómico de las restauraciones y a continuación proceder al cut back.
- Reducir el modelado en cera en el tercio incisal para la técnica cut back.
- Debe evitarse incorporar puntas y bordes afilados debido a una configuración extrema de los mamelones.
- Respetar estrictamente los grosores de pared mínimos del material prensado y del material de estratificación.

#### Atención:

- Para el modelado convencional deben utilizarse exclusivamente ceras orgánicas calcinables sin dejar residuos.
- Se deben respetar los grosores de capa y las secciones transversales de los conectores mínimos especificados teniendo en cuenta la técnica de trabajo y la indicación.
- Debe procurarse obtener un modelado exacto de la restauración, especialmente en los límites de preparación.
- Debe evitarse el sobremodelado en los bordes de preparación, a fin de garantizar un acabado rápido tras el prensado.
- Para lograr un ajuste exacto de las restauraciones completamente anatómicas tras la aplicación de los maquillajes y el material de glaseado, aislar del contacto el modelado en cera, ya que los materiales provocan una variación mínima del volumen.

### 3.5 Modelado CAD/CAM

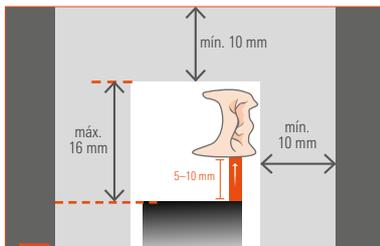
#### Nota

- Para el modelado CAD/CAM se deben llevar a cabo los siguientes pasos:
  - Escanear el modelo
  - Diseño mediante el software de diseño
  - Fresado de la restauración a partir de ceras o resinas de fresado

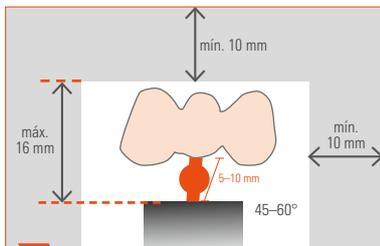
#### Atención

- Las ceras y resinas de fresado o las resinas para la impresión 3D deben probarse previamente para comprobar que se calinen sin dejar residuos.
- Se deben respetar los grosores de capa y las secciones transversales de los conectores mínimos especificados.
- En caso de utilizar resinas de fresado o resinas para la impresión 3D:
  - Para evitar irregularidades en la superficie del material de revestimiento durante el calentamiento, es preciso recubrir las resinas con una fina capa de cera. Además, se recomienda acortar 1-2 mm aprox. el borde de la corona y bañarlo con cera cervical.

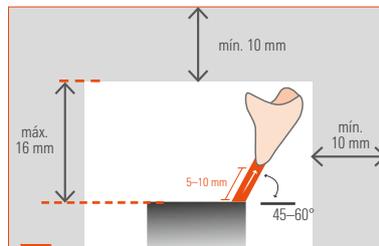
### 3.6 Colocación de los jitos en el sistema de muflas de 100 g/200 g



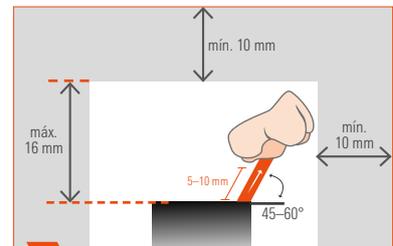
Inlay en mufla de 100 g



Puente de tres piezas



Carilla o corona anterior



Corona posterior, onlay, corona parcial

#### Nota

- Para alcanzar un flujo sin problemas durante el proceso de prensado, la colocación de los jitos debe tener lugar siempre en la dirección de flujo y en el punto más grueso.
- Debe respetarse una distancia mínima de 10 mm entre los objetos de cera y el anillo de silicona.
- No exceder la longitud máxima (objeto de cera + jito de prensado) de 16 mm.
- Colocar los jitos de la restauración en la base de la mufla en un ángulo de 45–60°.
- Comprobar la correcta colocación de los jitos con ayuda del anillo de la mufla.

#### Consejo

- Para facilitar la puesta en revestimiento, es recomendable colocar los jitos con el lado interior de las coronas orientado hacia arriba.

#### Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: [www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue](http://www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue)

### 3.7 Proceso de colocación de los jitos

Colocación de los jitos		
	Restauraciones de dientes individuales	Puentes de tres piezas
Base de la mufla	100 g y 200 g	200 g
Hilo de cera	ø 3-4 mm; en puentes con "cabeza perdida"	
Longitud del hilo de cera	mín. 5 mm, máx. 10 mm	
Longitud del hilo de cera, objeto incluido	máx. 16 mm	
Punto de colocación del jito en el objeto de cera	Punto más grueso del modelado	En el pónico
Ángulo de colocación del jito respecto del objeto de cera	axial	
Ángulo de colocación del jito en la base de la mufla	en mufla de 100 g: 80-90°, en mufla de 200 g: 45-60°	
Configuración de los puntos de colocación de jitos	Redondeados y ligeramente cónicos, sin aristas ni bordes afilados	
Distancia entre los objetos	mín. 3 mm	
Distancia al anillo de silicona	mín. 10 mm	

	Pastilla S (pequeña)	Pastilla L (grande)
Peso de la cera	como máx. 0,75 g	como máx. 1,7 g
Sistema de muflas	100 g y 200 g	Solo 200 g

#### ! Atención:

- Antes de la puesta en revestimiento debe calcularse el peso de la cera, incluidos los jitos, para determinar el número necesario de pastillas de prensado VITA AMBRIA.
- No es posible poner en revestimiento conjuntamente tipos de restauración distintos (p. ej., inlays y coronas), ya que es preciso mezclar el material de revestimiento en una proporción concreta según el tipo de restauración.
- Dependiendo del sistema de mufla (100 g/200 g) se aplican distintas directrices para la colocación de los jitos.
- En el caso de la mufla de 200 g deben colocarse los jitos en un ángulo de 45–60°, mientras que la mufla de 100 g requiere un ángulo más pronunciado de 80–90°.
- Según el número y/o el peso de las restauraciones se opta por el sistema de muflas de 100 g o de 200 g.
- Si se utiliza un Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent), debe tenerse en cuenta lo siguiente:  
En caso de que se ponga en revestimiento un único objeto, se deberá colocar un segundo jito de prensado ciego de poca longitud. De este modo se garantiza el correcto funcionamiento del apagado automático del proceso de prensado en el horno de prensado.

## 4. Revestimiento/prensado/retirada del revestimiento

### 4.1 Control de la expansión

Concentración de líquidos		
Indicaciones	Líquido de mezcla [%]	Agua destilada [%]
Corona	60–70	40–30
Puente de tres piezas	65–75	35–25
Carilla, carilla oclusal	50–60	50–40
Inlay (de 1/2 superficies)	35–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – máx. 90	15–10

#### Proporciones de mezcla para distintas concentraciones del líquido de mezcla

Proporción de mezcla en % = líquido de mezcla : agua (dest.) en ml		
Concentración	100 g	200 g
25 %	6 : 17	12 : 34
30 %	7 : 16	14 : 32
35 %	8 : 15	16 : 30
40 %	9 : 14	18 : 28
45 %	10 : 13	20 : 26
50 %	11,5 : 11,5	23 : 23
55 %	13 : 10	26 : 20
60 %	14 : 9	28 : 18
65 %	15 : 8	30 : 16
70 %	16 : 7	32 : 14
75 %	17 : 6	34 : 12
80 %	18,5 : 4,5	37 : 9
85 %	19,5 : 3,5	39 : 7
90 %	20,5 : 2,5	41 : 5

#### Nota

- Téngase en cuenta que, en preparaciones finas y delgadas de coronas de premolares y de dientes anteriores, el valor de expansión mayor proporciona mejores resultados de ajuste.
- Los valores de expansión indicados son valores orientativos. Es posible que se produzcan variaciones debido a diferentes patrones de preparación, hornos de precalentamiento, temperaturas de prensado, etc.
- Si se utilizan resinas, la expansión puede diferir respecto de la indicada en la tabla anterior.

#### Atención

- Utilizar un total de 23 ml de líquido para 100 g de polvo.
- Utilizar un total de 46 ml de líquido para 200 g de polvo.

## 4.2 Revestimiento



**1** Antes de la puesta en revestimiento, comprobar el peso de la cera y la colocación de los jitos.



**2** Llenar con material de revestimiento en un chorro fino hasta las restauraciones.



**3** Rellenar con material de revestimiento hasta el borde.



**4** Ajustar el temporizador a 20 min. como mínimo para poder cumplir el tiempo de elaboración.

### Nota

- El revestimiento se lleva a cabo con el material de revestimiento VITA AMBRIA INVEST. Para el revestimiento se utiliza el sistema de muflas VITA AMBRIA adecuado.

### Atención

- Para obtener resultados de prensado sin burbujas, se pueden utilizar agentes de distensión de la cera. Estos reducen la tensión superficial de la cera y, gracias a la humectación mediante nebulización fina, aumentan la fluidez del material de revestimiento.
- Respetar una temperatura de elaboración del material de revestimiento de 18 °C hasta un máximo de 25 °C.
- Batir el material de revestimiento evitando la inhalación de polvo. Utilizar mascarilla.
- Realizar el revestimiento fino de las cavidades con un instrumento fino (p. ej., un pincel pequeño), procurando no dañar los bordes de cera finos.
- Colocar el anillo de silicona sobre la base de la mufla sin dañar los objetos de cera.
- El anillo debe asentarse por completo sobre la base de la mufla.
- Rellenar cuidadosamente la mufla hasta el borde aplicando una ligera vibración.
- Dejar que la mufla revestida fragüe sin vibraciones.
- Transcurrido un tiempo de fraguado de 20 - 30 min colocar la mufla en el horno de precalentamiento.

### Referencia:

- Encontrará información detallada sobre la manipulación del material de revestimiento en las instrucciones de uso de VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Proceso de revestimiento		
Proceso	Duración	Explicación
1. Batido manual	Mezclar a mano durante 20 - 30 s	En primer lugar verter en el recipiente la cantidad de líquido necesaria. A continuación añadir el material de revestimiento. Batir a mano el revestimiento con la espátula hasta que se obtenga una humectación uniforme.
2. Batido mecánico	60 segundos	Batir durante 60 segundos aplicando vacío. Controlar periódicamente la función de vacío del mecanismo batidor. Un vacío insuficiente causa tolerancias de ajuste y burbujas en el objeto de colado.
3. Revestimiento	–	Llenado de la mufla con material de revestimiento: El vibrador solo debe utilizarse como instrumento auxiliar cuando la fluidez del material lo aconseje. Debe evitarse una vibración demasiado fuerte, ya que provocaría la formación de burbujas y una deshomogeneización del revestimiento.

**!** **Atención**

- El tiempo disponible para la elaboración es de unos 5-9 minutos a una temperatura ambiente aproximada de 21 °C.
- El tiempo disponible para la elaboración depende de la temperatura ambiente (el calor lo acorta).

### 4.3 Pre calentamiento



**1** Retirar la base de la mufla mediante un movimiento giratorio.



**2** Romper los bordes de la mufla sin que el material de revestimiento caiga en el jito.



**3** Colocar la mufla en el horno con la abertura hacia abajo. Sin contacto con la pared del horno.



**!** No se deben precalentar el émbolo de prensado desechable ni las pastillas.

#### 4.3.1 Proceso de revestimiento

Proceso de revestimiento en caso de utilizar cera		
Proceso	Duración	Explicación
1. Fraguado del material de revestimiento	Mín. 20 minutos Máx. 30 minutos	Retirar el formador y el zócalo de la mufla al cabo de 20 minutos.
2. Colocación de la mufla	Al cabo de 30 min. a 850°C	Rectificar la base de la mufla (p.ej. cuchillo para escayola)
3. Pre calentamiento de la mufla	En el momento de introducir la mufla,	La temperatura de pre calentamiento debe ser de 850 °C; ¡precalentar el horno con antelación!
Tiempo de mantenimiento	Mufla de 100 g: mín. 50 minutos Mufla de 200 g: mín. 75 minutos	Después de volver a alcanzar la temperatura de pre calentamiento (850 °C). A partir de tres muflas de 100 g o dos de 200 g en el horno de pre calentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.

**Proceso de revestimiento en caso de utilizar resinas**

Proceso	Duración	Explicación
1. Fraguado del material de revestimiento	Mín. 20 minutos Máx. 30 minutos	Retirar el formador y la base de la mufla al cabo de 20 minutos.
2. Colocación de la mufla	Al cabo de 30 min a máx. 250 °C	Rectificar la base de la mufla (p.ej. cuchillo para escayola)
3. Precalentar la mufla	60 min a 250 °C	Temperatura de precalentamiento máx. 250 °C
4. Velocidad de calentamiento	10 °C/min	Calentamiento a la temperatura final (850 °C)
Tiempo de mantenimiento	Mufla de 100 g: mín. 50 minutos Mufla de 200 g: mín. 75 minutos	Tras alcanzarse la temperatura final (850 °C). A partir de tres muflas de 100 g o dos de 200 g en el horno de precalentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.

**Nota**

- Para la preparación para el precalentamiento se deben preparar además los siguientes pasos:
  - Eliminar cuidadosamente cualquier defecto de la base de la mufla empleando un cuchillo para escayola.
  - Asegurarse de que la mufla esté colocada verticalmente (ángulo de 90°).
  - En caso de precalentar varias muflas, marcarlas con los colores de la pastilla.

**Atención**

- En caso de varios revestimientos rápidos, la puesta en revestimiento debe realizarse de forma escalonada en el tiempo.
- La introducción de las muflas en el horno de precalentamiento debe tener lugar a intervalos aproximados de 20 minutos.
- Al cargar el horno de precalentamiento, cerciorarse de que la temperatura no descienda en exceso.
- El tiempo de mantenimiento indicado se aplica después de alcanzarse de nuevo la temperatura de precalentamiento.
- **A fin de evitar una calcinación demasiado rápida, al trabajar con resinas debe introducirse la mufla en el horno de precalentamiento a 250 °C y mantenerse durante una hora. A continuación se debe seguir calentando gradualmente.**
- En caso de colocación durante la noche, se introduce la mufla en el horno frío. Al alcanzarse 250 °C se mantiene durante una hora y a continuación se continúa calentando en incrementos de 10 °C. Puede que deba tenerse en cuenta una regulación de la temperatura especial de las resinas utilizadas. A este respecto deben seguirse las instrucciones del fabricante.
- No colocar otros objetos de colado (muflas de colado de metal) ni modelos soldados con la mufla en el horno de precalentamiento para evitar cambios de color debidos a los óxidos de metal.

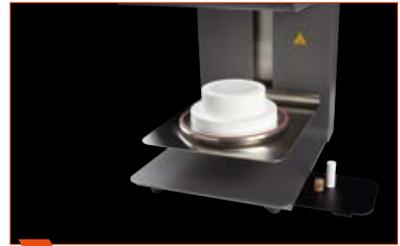
## 4.4 Prensado



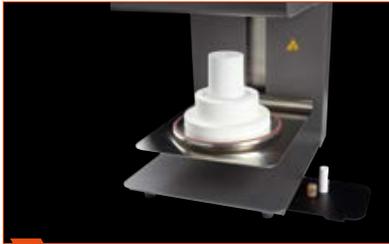
**1** En la pantalla se indicará el momento en que se alcance la temperatura deseada.



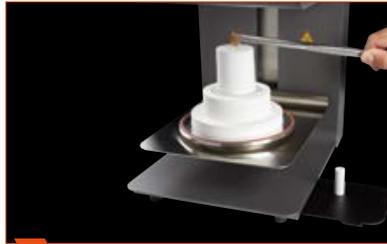
**2** Al abrir el horno aparecerá el mensaje "Introducir el material de prensado".



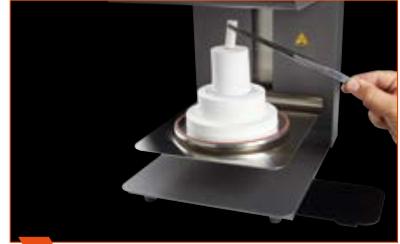
**3** Preparar la pastilla fría y el émbolo frío en el color requerido.



**4** Colocar la mufla caliente sobre el disco de prensado universal.



**5** Introducir la pastilla con el lado del logotipo hacia arriba.



**6** Colocar el émbolo de prensado desechable con el punto hacia arriba sobre la pastilla.



**7** Iniciar el proceso de prensado pulsando el botón de inicio.



**8** Después de extraer la mufla, dejarla enfriar en un lugar protegido.

### Carga de la mufla

	Mufla de 100 g	Mufla de 200 g
Restauraciones de dientes individuales	1 pastilla pequeña (S)	1 pastilla pequeña (S) o 1 pastilla grande (L)
Puentes de tres piezas	—	1 pastilla grande (L) como máximo
Pastilla de prensado y émbolo de prensado desechable	Cargar en frío	

### Nota

- Debido a sus propiedades de conductividad térmica, los émbolos de prensado ALOX no están indicados y pueden conducir a diferencias de color indeseadas en el objeto prensado.
- Encender con antelación el horno de prensado (VITA VACUMAT 6000 MP) para que la fase de precalentamiento concluya a tiempo. Alternativamente, se puede ejecutar un programa de prensado para el calentamiento.
- Acceder al programa de prensado para VITA AMBRIA en el nivel de translucidez deseado y tener preparado la pastilla de prensado deseada.
- Introducir la mufla caliente en el horno de prensado caliente durante los 30 segundos posteriores a su extracción del horno de precalentamiento.
- Tras el proceso de prensado, extraer de inmediato la mufla del horno de prensado mediante la pinza para muflas.

### Atención

- No acelerar el enfriamiento, no soplar con aire comprimido.
- Las pastillas de prensado solo se pueden utilizar una vez.

## 4.5 Retirada del revestimiento



**1** Utilizar un segundo émbolo de prensado, marcando la profundidad de prensado.



**2** Realizar un corte circular profundo a lo largo de la marca del material de revestimiento.



**3** Partir la mufla cuidadosamente por el punto de rotura utilizando un cuchillo.



**4** Realizar la retirada basta del revestimiento con  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (granulación de  $50\ \mu\text{m}$ ) a una presión de 4 bar.



**5** Proceder a la retirada fina del revestimiento y de la capa de reacción con abrasivo de perlas de vidrio a una presión de 2 bar.



**6** Restauración sin capa de reacción tras el arenado final.

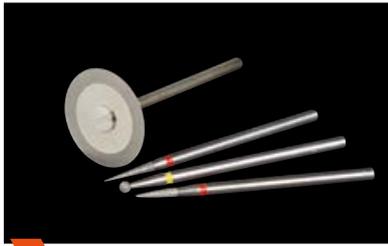
### Nota

- La retirada del revestimiento de las muflas tiene lugar mediante arenado con  $\text{Al}_2\text{O}_3$  ( $50\ \mu\text{m}$ ). El primer paso de la retirada del revestimiento puede realizarse con una presión de 4 bar. La retirada fina del revestimiento y la exposición de los bordes de las coronas se llevan a cabo con abrasivo de perlas de vidrio a una presión de 2 bar.
- Eliminar por completo la capa de reacción tanto por el interior como por el exterior, ya que los restos de esta pueden causar problemas de unión entre la cerámica prensada y la cerámica de recubrimiento.

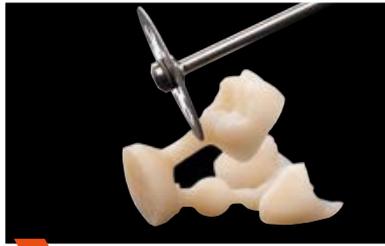
### Atención

- Las restauraciones deben arenarse en un ángulo plano.
- Para evitar dañar los bordes de las restauraciones prensadas al retirar el revestimiento, deben tenerse en cuenta la dirección de arenado y la distancia al objeto.

## 4.6 Acabado para restauraciones monolíticas



**1** Realizar la separación y el acabado únicamente con los instrumentos de fresado adecuados.



**2** Separar el jito de prensado empleando un disco de corte de diamante fino.



**3** Restauración con el jito de prensado cortado.



**4** Adaptar la restauración y comprobar los puntos de contacto.



**5** Desbastar el jito de prensado.



**6** Antes de la primera cocción, desbastar por completo la superficie utilizando una fresa apropiada y proceder a su acabado personalizado.



**7** Limpiar de la superficie el polvo producido durante el desbastado y los agentes de contacto.

## 4.7 Acabado para la técnica de recubrimiento



**1** Adaptar la restauración y desbastar los jitos de prensado.



**2** Comprobar el cut back mediante la llave de silicona. Limitar la reducción al tercio incisal.



**3** Antes de la primera cocción, desbastar por completo la superficie utilizando una fresa apropiada y proceder al acabado de la restauración. Debe procurarse obtener transiciones redondas.



**4** Restauración en el modelo tras el acabado.



**5** Arenar la restauración con  $Al_2O_3$  y una presión máxima de 2 bar.



**6** Antes del recubrimiento parcial, limpiar meticulosamente la restauración con el chorro de vapor.



**!** En la morfología de los mamelones se deben evitar los bordes puntiagudos y los surcos profundos.



**!** No separar la restauración con un disco de corte, a fin de evitar la creación de puntos de rotura.

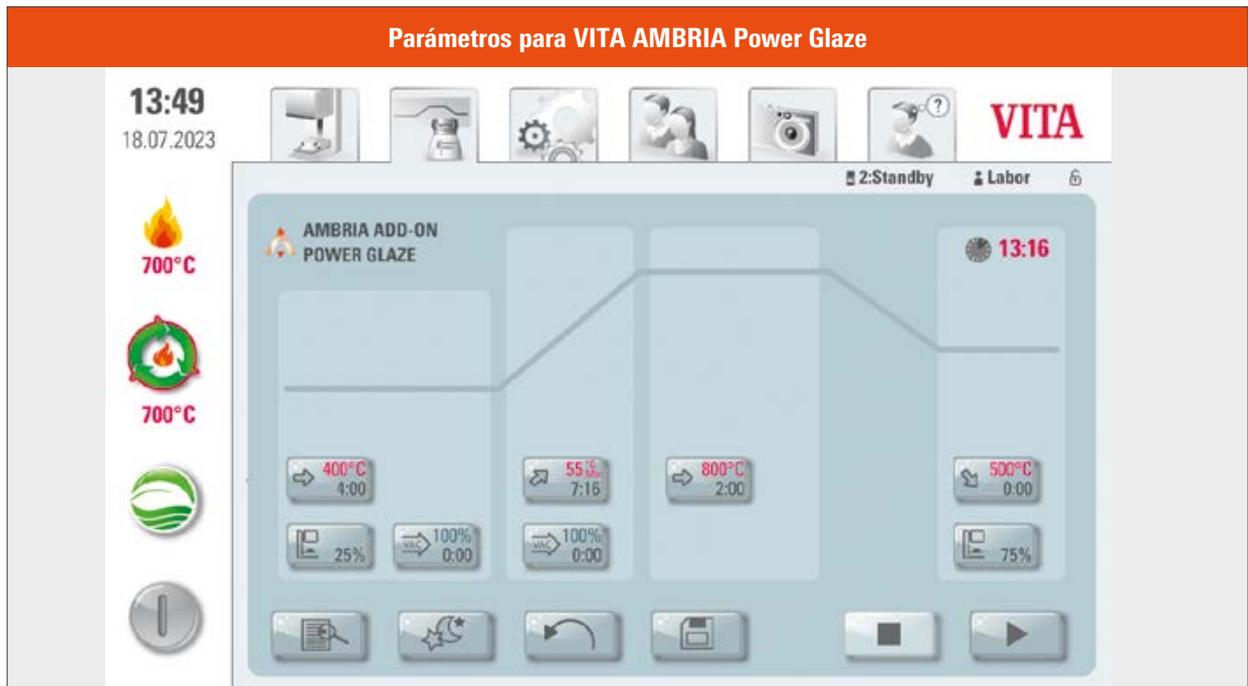
### Nota

- Realizar el acabado utilizando exclusivamente las fresas apropiadas (fresas de cerámica vítrea especiales o diamantes de grano fino) y evitar el sobrecalentamiento de la cerámica vítrea. Recomendamos el VITA CERAMICS Polishing Set.
- Separar el jito de prensado mediante un disco de diamante fino aplicando poca presión, bajo humectación constante y respetando la mayor distancia posible al objeto, a fin de evitar una posible formación de grietas.
- Eliminar el barniz espaciador del muñón del modelo, adaptar cuidadosamente la restauración y proceder a su acabado.
- Comprobar los puntos de contacto proximales y oclusales y rectificarlos si fuera preciso.
- Proceder al acabado cuidadoso del punto de unión del jito de prensado.
- Tras el corte y el desbaste de los jitos de colado, es necesario reparar toda la superficie exterior de las restauraciones empleando una fresa adecuada.

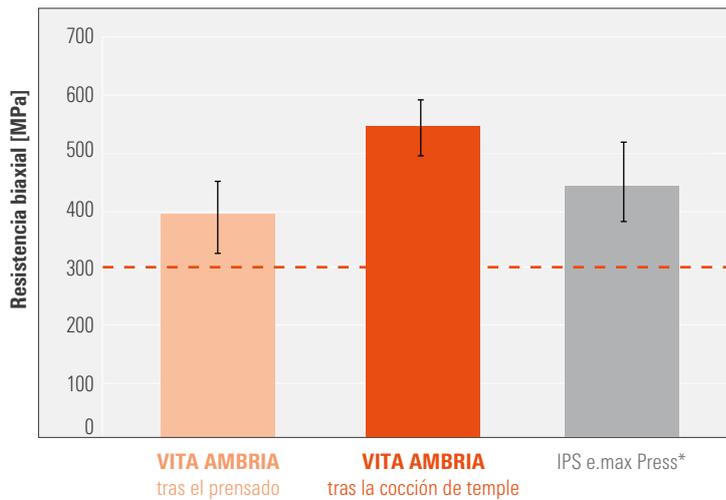
### Atención:

- El uso de fresas inadecuadas y la aplicación de una presión excesiva pueden provocar un sobrecalentamiento local o desconchamientos en los bordes.
- Limitar al mínimo los retoques.
- No separar mediante el disco de corte los conectores de puentes, ya que al hacerlo se crean puntos de rotura.
- ¡Observar los grosores de pared mínimos durante los retoques!

## 4.8 POWER GLAZE (opcional)



### Resistencia biaxial



--- Valor estándar DIN EN ISO 6872

Fuente: análisis interno, Dpto. de I+D de VITA; medición de la resistencia biaxial de los materiales mencionados conforme a la norma ISO 6872 (con geometría de muestras modificada), (Gödiker, 1/2019, [1] véase el dorso del prospecto). \*) Nivel de resistencia tras el proceso de prensado. El fabricante no menciona una cocción de temple.

### Nota

- Una vez concluidos el acabado y la adaptación de la restauración, puede llevarse a cabo una cocción Power Glaze.
- Dicha cocción puede realizarse en todas las restauraciones, con independencia de si a continuación se van a pulir, maquillar o recubrir. Se lleva a cabo junto con el material de glaseado VITA AKZENT Plus GLAZE LT y, además de alisar la superficie de la restauración trabajada, contribuye a incrementar su resistencia.

### Atención

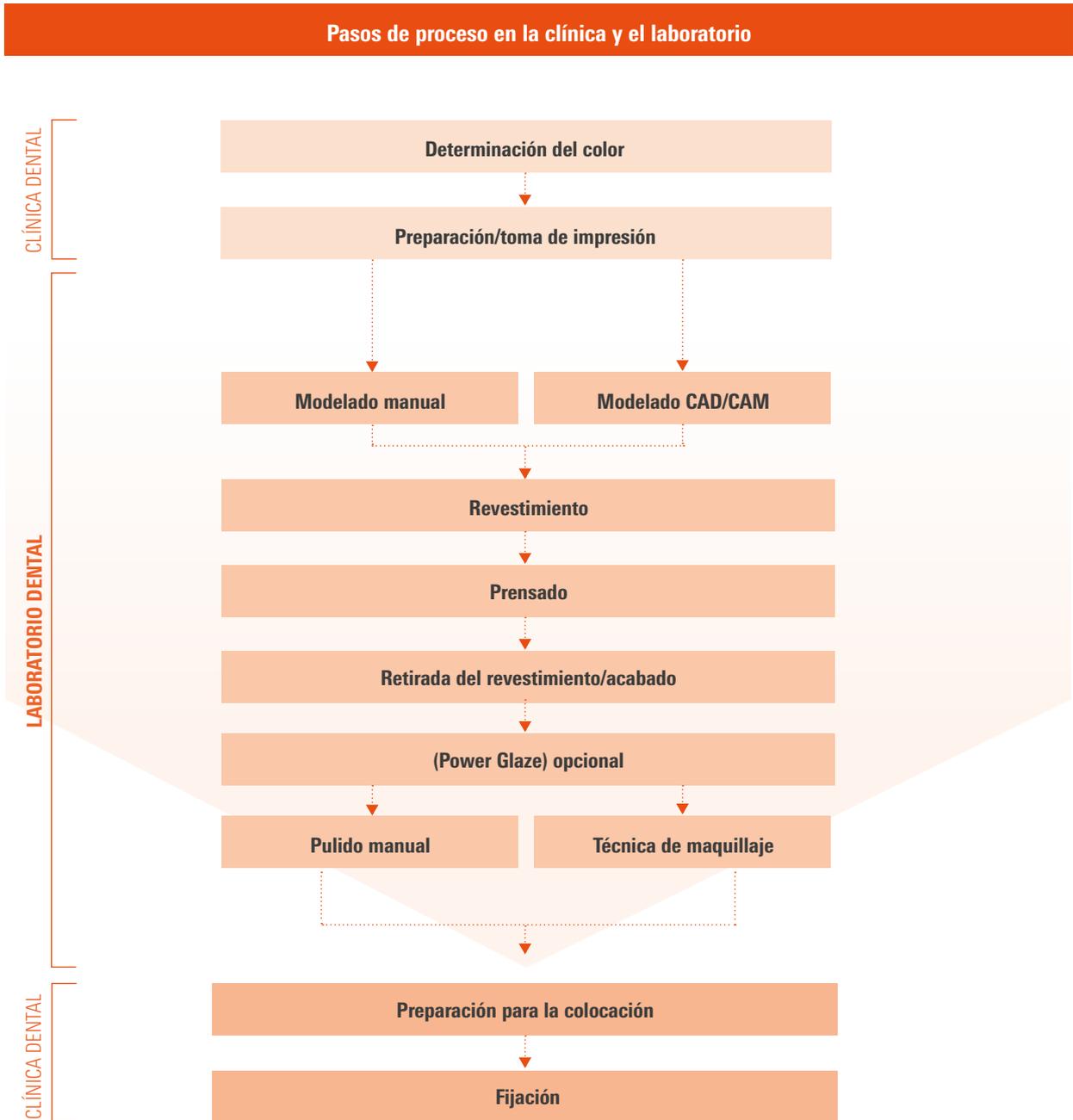
- Una vez realizada la cocción Power Glaze no se debe volver a arenar la restauración, ya que se reduciría de nuevo la resistencia.
- Durante el enfriamiento lento, el elevador debe estar en la posición 75 %.

### Referencia:

- Para más información acerca de los parámetros de cocción, consulte las instrucciones de uso, capítulo Reproducción de color/proceso de cocción , pto. 7.4

## 5. Técnica de maquillaje/pulido

### 5.1 Opciones de flujo de trabajo para restauraciones monolíticas



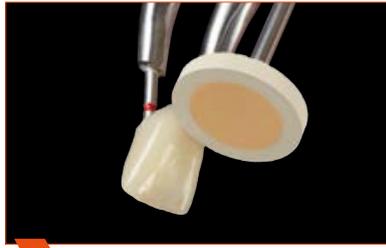
#### Nota

- Flujo de trabajo para restauraciones monolíticas (pulido manual o técnica de maquillaje) a partir de pastillas de prensado VITA AMBRIA.

## 5.2 Pulido manual



1 Corona tras la cocción Power Glaze (opcional).



2 Pulido primero con rueda de pulido previo y a continuación con una rueda fina para pulido de alto brillo.



3 Opcionalmente se puede incrementar el grado de brillo mediante el uso de pasta de pulido.



4 Limpiar mediante chorro de vapor.



5 Restauración pulida.

### Nota

- También es posible, una vez completada la cocción Power Glaze, adaptar manualmente el grado de brillo mediante pulido empleando exclusivamente la rueda fina para pulido de alto brillo.
- El pulido previo con los instrumentos de pulido VITA CERAMICS de color gris oscuro a una velocidad de 7000-10 000 rpm es opcional.
- Realizar el pulido de alto brillo con los instrumentos de pulido VITA CERAMICS de color gris claro a una velocidad de 4000-8000 rpm.

### Atención

- ¡Evitar la generación de calor durante el pulido!
- Debe trabajarse con una presión de contacto reducida y uniforme.

### Consejo

- Puede utilizarse pasta de pulido de diamante (p. ej., VITA Polish Cera) para alcanzar un grado de brillo aún mayor.

### Referencia:

- Puede consultar información sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA en el punto 7.8 "Fijación" de estas instrucciones de uso.

## 5.3 Técnica de maquillaje



**1** Limpiar a fondo la restauración para eliminar el polvo producido durante el desbastado.



**2** Opcional: corona tras la cocción Power Glaze.



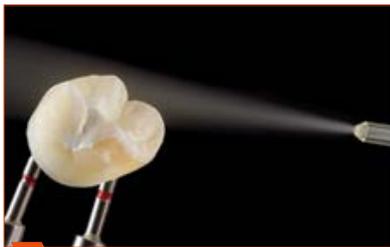
**3** A continuación, caracterizar con maquillajes la zona vestibular y...



**4** ... la zona oclusal y glasear.



**5** Restauración ya cocida.



**!** Alternativamente se puede trabajar con material de glaseado pulverizable GLAZE LT.

### Nota

- Para la caracterización están disponibles los materiales de maquillaje y glaseado VITA AKZENT Plus.
- Antes de iniciar la técnica de maquillaje, limpiar con chorro de vapor las restauraciones prensadas para eliminar restos de grasa o de suciedad.
- Para intensificar la coloración, repetir la aplicación del color en lugar de aplicar una capa más gruesa.
- Para mejorar la humectabilidad se puede humedecer con VITA AKZENT Plus Fluid la superficie a maquillar.

### Atención

- Las restauraciones de VITA AMBRIA y VITA LUMEX AC se deben glasear con VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Una capa de material de glaseado demasiado fina se traduce en un brillo deficiente. Evitar la aplicación de una capa demasiado gruesa de material de glaseado y la formación de charcos.
- Si se utiliza el spray, rociar el material de glaseado de modo uniforme desde una distancia de 10 a 15 cm, accionando la boquilla de pulverización brevemente y de forma sucesiva.
- No se deben rociar con el spray de material de glaseado las superficies interiores de la restauración.
- Se puede realizar previamente una cocción Power Glaze para aumentar la resistencia.
- Enfriamiento lento en caso de grosores de pared >2,0 mm.

## 5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado

### Nota

#### • **Caracterización con maquillajes**

- Para la caracterización personalizada pueden utilizarse los maquillajes VITA AKZENT Plus.
- Para intensificar el color en la zona del cuerpo están disponibles los VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS.

#### • **Cocción de glaseado con materiales de glaseado**

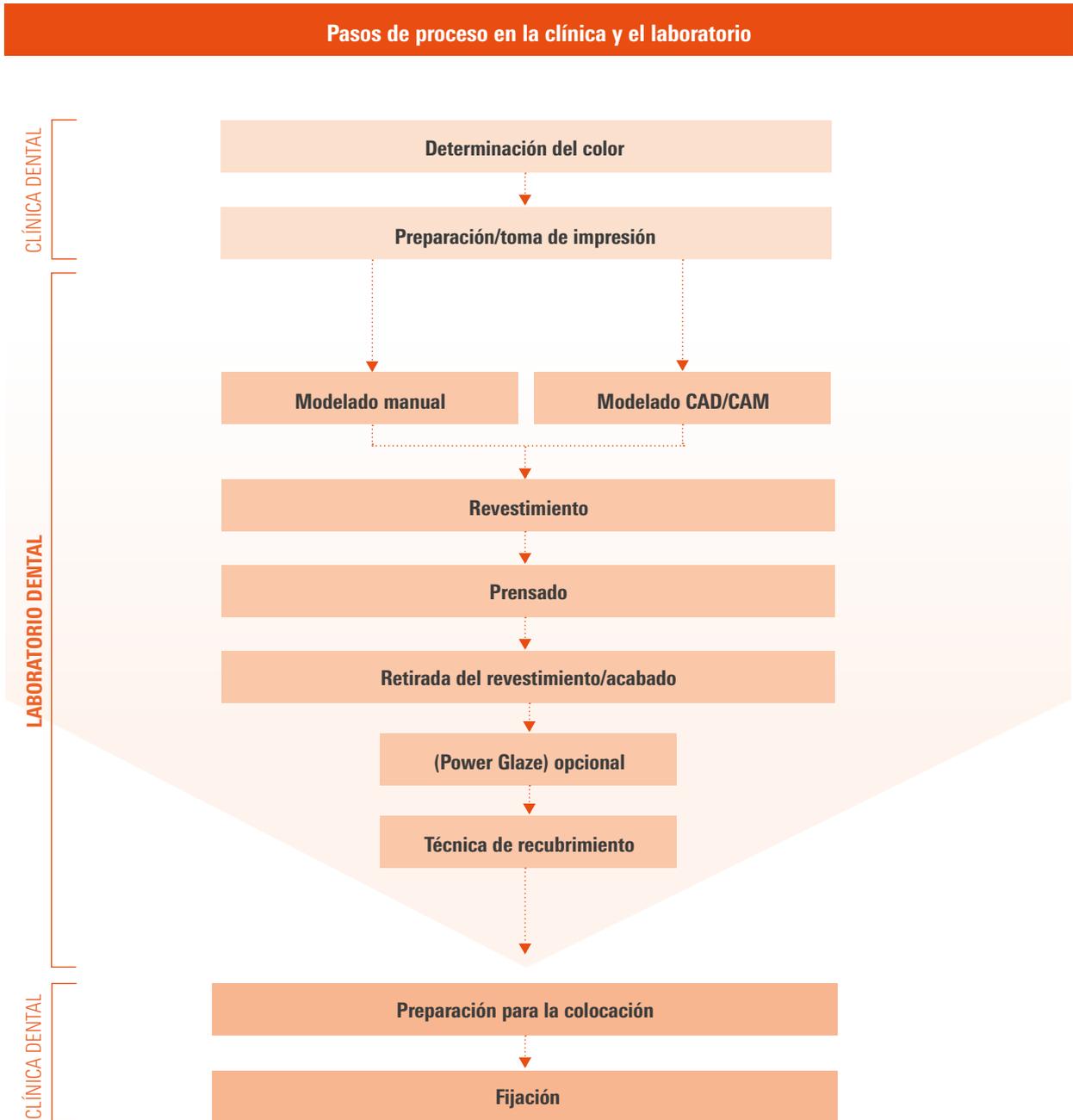
- La cocción de glaseado se puede llevar a cabo con polvo, pastas o materiales en spray.
- Para aumentar la fluorescencia está disponible el VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
- El material de glaseado en las superficies interiores de la restauración se debe eliminar con un pincel obligatoriamente ANTES de la cocción.
- Enfriamiento lento en caso de grosores de pared >2,0 mm.

### Referencia

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso de VITA AKZENT PLUS, n.º 1925.
- Encontrará información acerca de los parámetros de cocción en el punto 7.4 del capítulo “Reproducción del color/proceso de cocción” de estas instrucciones de uso.
- Puede consultar información sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA en el punto 7.8 “Fijación” de estas instrucciones de uso.

## 6. Técnica de recubrimiento

### 6.1 Flujo de trabajo para restauraciones recubiertas



#### Nota

- Flujo de trabajo para restauraciones recubiertas (cut back) a partir de pastillas de presado VITA AMBRIA.

## 6.2 Cut back y recubrimiento tomando como ejemplo un puente



**1** Restauración tras la limpieza y la cocción Power Glaze (opcional).



**2** Se completa la forma con materiales de esmalte y translúcidos VITA LUMEX AC.



**3** La restauración después de la primera cocción.



**4** En caso necesario, realizar correcciones de la forma y cocer de nuevo.



**5** Restauración ya acabada después de la segunda cocción.



**6** Restauración terminada tras la cocción de glaseado.

### 6.3 Cut back y recubrimiento tomando como ejemplo una carilla



**1** Tras el proceso de prensado, adaptar la restauración, desbastarla con una fresa adecuada, acabarla y reducirla.



**2** Opcional: restauración tras la cocción Power Glaze.



**3** Se completa la forma con materiales de esmalte y translúcidos VITA LUMEX AC.



**4** Carilla tras la primera cocción.



**5** Restauración final tras el pulido de alto brillo.

#### Nota

- En la técnica cut back se aplican en las zonas incisal y oclusal los materiales translúcidos e incisales VITA LUMEX AC sobre la restauración de VITA AMBRIA reducida.
- Mediante los materiales VITA LUMEX AC se completa de nuevo la forma anatómica.

#### Atención

- NO es necesaria una cocción wash para completar el cut back con VITA LUMEX AC.
- Para mezclar los materiales VITA LUMEX AC se recomienda utilizar el VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Previamente se puede llevar a cabo una cocción Power Glaze.

#### Referencia

- Para información detallada sobre el recubrimiento, consulte las instrucciones de uso de VITA LUMEX AC, n.º 10605.
- Encontrará información acerca de los parámetros de cocción en el punto 7.4 del capítulo "Reproducción del color/proceso de cocción" de estas instrucciones de uso.
- Puede consultar información sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA en el punto 7.8 "Fijación" de estas instrucciones de uso.

#### Consejo:

- Así puede proceder a la cocción segura y estable de la restauración sin pasta de cocción.  
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>  
Corona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Corona



## 7. Reproducción del color/proceso de cocción

### 7.1 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje

#### 7.1.1 VITA classical A1-D4

Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1-D4 Color dental	Color de la pastilla	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	–	<b>Aplicación individual:</b> ES01–ES07  <b>Incisal:</b> ES10, ES11, ES12, ES13
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3.5	–	
A4	A3.5	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B3	–	
B4	B3	CS B	
C1	C1	–	
C2	C2	–	
C3	C3	–	
C4	C3	CS C	
D2	D2	–	
D3	D3	–	
D4	D3	CS D	

## 7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER

Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS			
VITA SYSTEM 3D-MASTER Color dental	Color de la pastilla	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	<b>Aplicación individual:</b> ES01–ES07  <b>Incisal:</b> ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	CSM2 + ES01	
0M3	0M3	–	
1M1	1M1	–	
1M2	1M2	–	
2L1.5	2M1	CSM2* + CSL*	
2L2.5	2M2	CSM3* + CSL*	
2M1	2M1	–	
2M2	2M2	–	
2M3	2M2	CSM3	
2R1.5	2M1	CSM2* + CSR*	
2R2.5	2M2	CSM3* + CSR*	
3L1.5	3M1	CSM2* + CSL*	
3L2.5	3M2	CSM3* + CSL*	
3M1	3M1	–	
3M2	3M2	–	
3M3	3M2	CSM3	
3R1.5	3M1	CSM2* + CSR*	
3R2.5	3M2	CSM3* + CSR*	
4L1.5	4M1	CSM2* + CSL* + 1/5 CSIO	
4L2.5	4M2	CSM3* + CSL* + 1/5 CSIO	
4M1	4M1	–	
4M2	4M2	–	
4M3	4M2	CSM3 + 1/5 CSIO	
4R1.5	4M1	CSM2* + CSR* + 1/5 CSIO	
4R2.5	4M2	CSM3* + CSR* + 1/5 CSIO	

PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

REVESTIMIENTO/PRESADO/  
RETIRADA DEL REVESTIMIENTOTÉCNICA DE MAQUILLAJE/  
PULIDOTÉCNICA DE  
RECUBRIMIENTOREPRODUCCIÓN DEL COLOR/  
PROCESO DE COCCIÓN
 **Referencia**

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso n.º 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) y n.º 1925 (VITA AKZENT Plus).

DATOS TÉCNICOS/  
INFORMACIÓN

## 7.2 Reproducción del color mediante recubrimiento

### 7.2.1 Colores VITA classical A1-D4

Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS						
Color dental	Color de la pastilla	Materiales de esmalte VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Materiales Translucent VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	light	A1	<b>Aplicación individual:</b>  <b>OPAL TRANSLUCENT</b> opal neutral opal sky opal azure  <b>TRANSLUCENT</b> smoky white light blonde misty rose sunlight sun intense deep blue water drop foggy grey  <b>PEARL</b> shell	–	<b>Aplicación individual:</b> EFFECT STAINS ES01–ES07  <b>Aplicación incisal:</b> EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
A2	A2	light	A2		–	
A3	A3	light	A3		–	
A3.5	A3.5	medium	A3.5		–	
A4	A3.5	medium	A4		CS A	
B1	B1	medium	B1		–	
B2	B2	medium	B2		–	
B3	B3	medium	B3		–	
B4	B3	medium	B4		CS B	
C1	C1	medium	C1		–	
C2	C2	medium	C2		–	
C3	C3	light	C3		–	
C4	C3	light	C4		CS C	
D2	D2	medium	D2		–	
D3	D3	medium	D3		–	
D4	D3	medium	D4		CS D	

## 7.2.2 Colores VITA SYSTEM 3D-MASTER

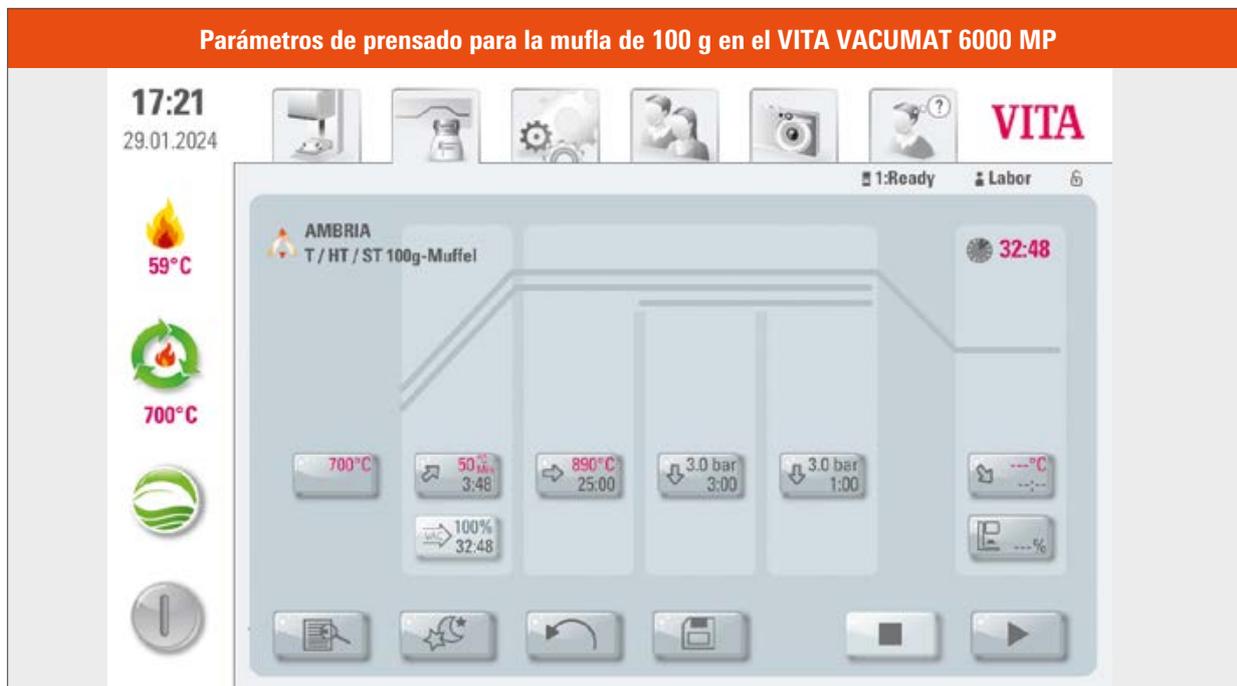
Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS						
Color dental	Color de la pastilla	Materiales de esmalte VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Materiales Translucent VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	*light/smoky white	0M1	<b>Aplicación individual:</b>  <b>ENAMEL</b> Clear fog  <b>OPAL TRANSLUCENT</b> opal-neutral opal-sky opal-azure  <b>TRANSLUCENT</b> smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey  <b>PEARL</b> shell	–	<b>Aplicación individual:</b> EFFECT STAINS ES01–ES07  <b>Aplicación incisal:</b> EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	*light/smoky white	0M2		CSM2 + ES01	
0M3	0M3	*light/smoky white	0M3		–	
1M1	1M1	light	1M1		–	
1M2	1M2	light	1M2		–	
2L1.5	2M1	light	2L1.5		CSM2* + CSL*	
2L2.5	2M2	light	2L2.5		CSM3* + CSL*	
2M1	2M1	light	2M1		–	
2M2	2M2	light	2M2		–	
2M3	2M2	light	2M3		CSM3	
2R1.5	2M1	light	2R1.5		CSM2* + CSR*	
2R2.5	2M2	light	2R2.5		CSM3* + CSR*	
3L1.5	3M1	medium	3L1.5		CSM2* + CSL*	
3L2.5	3M2	medium	3L2.5		CSM3* + CSL*	
3M1	3M1	light	3M1		–	
3M2	3M2	light	3M2		–	
3M3	3M2	light	3M3		CSM3	
3R1.5	3M1	light	3R1.5		CSM2* + CSR*	
3R2.5	3M2	medium	3R2.5		CSM3* + CSR*	
4L1.5	4M1	light	4L1.5		CSM2* + CSL* + 1/5 CSIO	
4L2.5	4M2	light	4L2.5	CSM3* + CSL* + 1/5 CSIO		
4M1	4M1	light	4M1	–		
4M2	4M2	intense	4M2	–		
4M3	4M2	intense	4M3	CSM3 + 1/5 CSIO		
4R1.5	4M1	light	4R1.5	CSM2* + CSR* + 1/5 CSIO		
4R2.5	4M2	intense	4R2.5	CSM3* + CSR* + 1/5 CSIO		

\* 50/50 Mischung

### Referencia

- Para información detallada sobre el recubrimiento, consulte las instrucciones de uso de VITA LUMEX AC, n.º 10605.

### 7.3 Parámetros de prensado de las pastillas VITA AMBRIA T, HT y ST



#### Nota

- Los parámetros de prensado recomendados son aplicables para las pastillas de prensado T, HT y ST.

#### Atención:

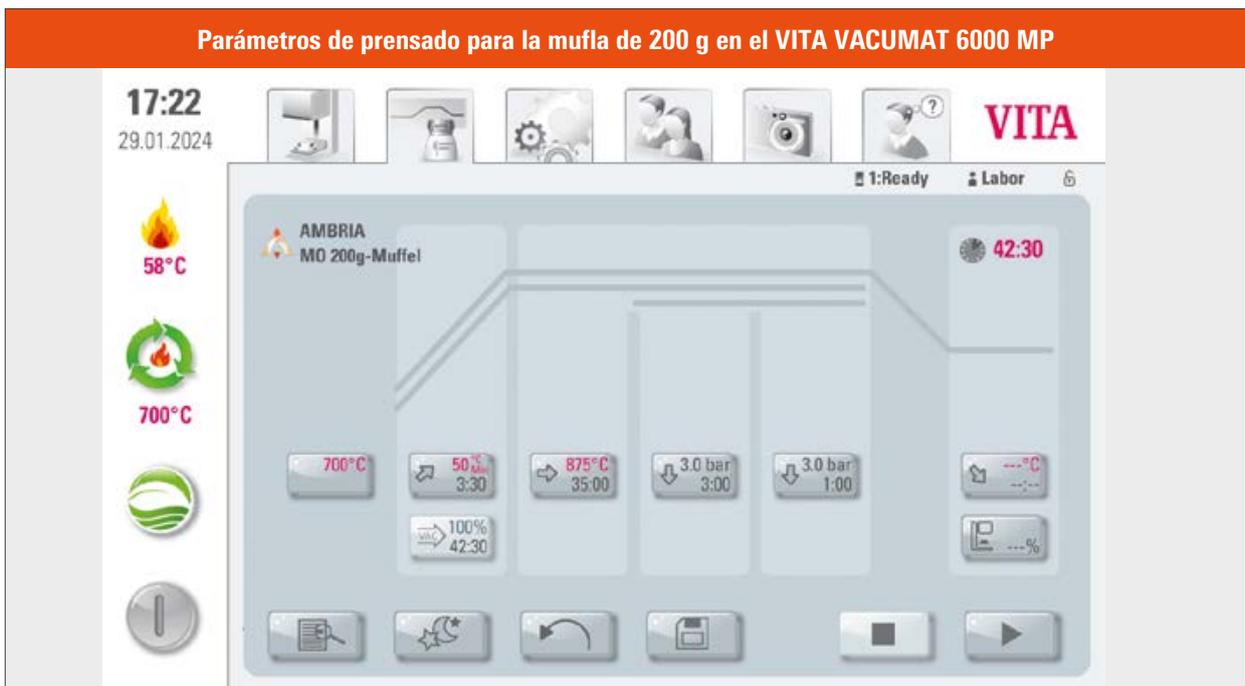
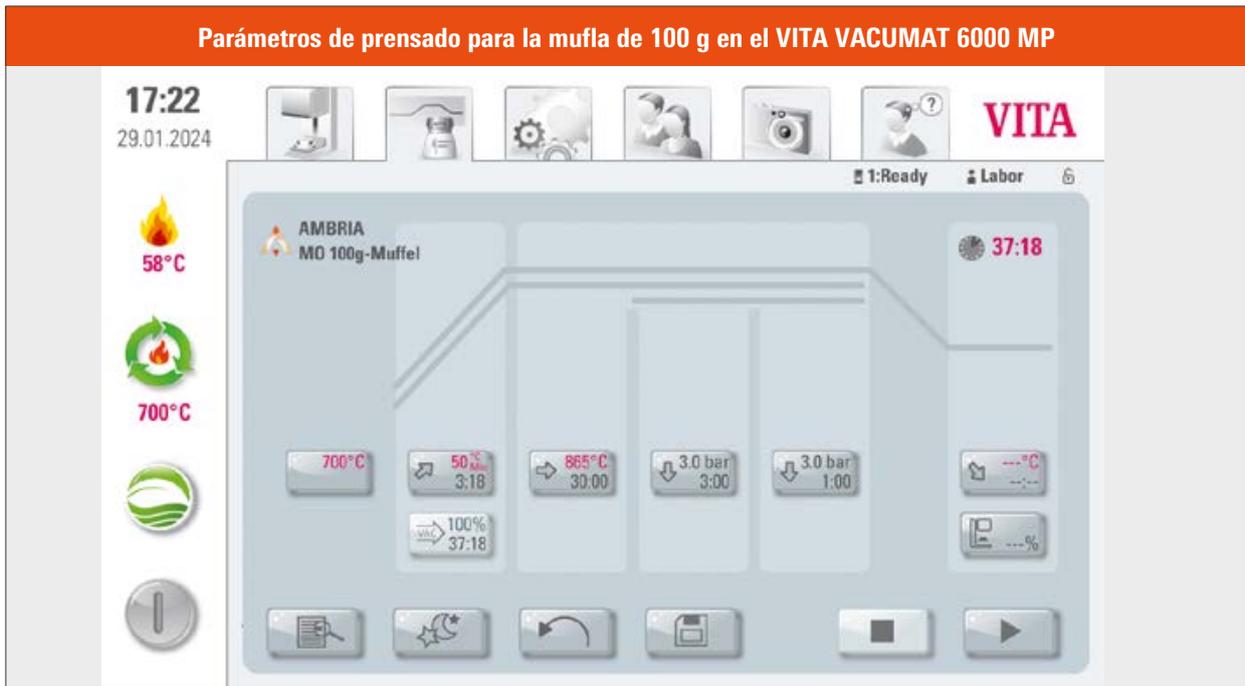
##### • Calibración del horno de prensado:

Una temperatura de prensado correcta es determinante para la calidad y el resultado de la restauración.

En el primer prensado, recomendamos poner en revestimiento una rejilla de cera junto con la restauración.

En función del aspecto de la rejilla, podrá evaluar el resultado del prensado con ayuda de la tabla de calibración y ajustar en consecuencia la temperatura de prensado si fuera necesario. Vea a este respecto la tabla de calibración n.º 10642.

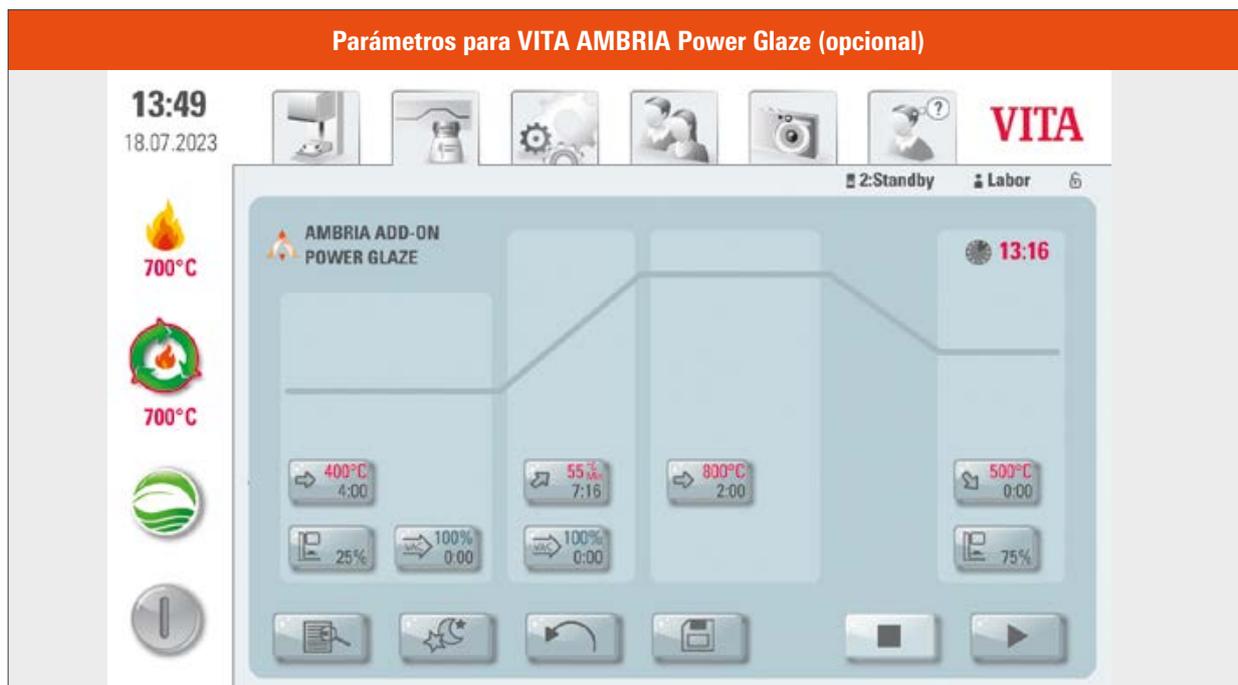
### 7.3.1 Parámetros de prensado de las pastillas VITA AMBRIA MO



**Nota**

- En nuestro sitio web encontrará un documento adicional sobre los parámetros de prensado para diferentes hornos de prensado: VITA\_10636\_10636D\_AMBRIA\_Parámetros de cocción

## 7.4 POWER GLAZE (opcional)



### Nota

- La cocción Power Glaze puede llevarse a cabo en todas las restauraciones junto con VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Esta cocción alisa la superficie de la restauración trabajada y contribuye a incrementar su resistencia a 550 MPa.

### Atención

- Una vez realizada la cocción Power Glaze no se debe volver a arenar la restauración, ya que se reduciría de nuevo la resistencia.
- Durante el enfriamiento lento, el elevador debe estar en la posición 75 %.
- Para evitar impurezas o adhesiones se recomienda utilizar soportes de cocción de panel y pernos de platino.
- Se puede utilizar pasta de cocción auxiliar para confeccionar un soporte de cocción individualizado y para apoyar la restauración. Deben utilizarse **tan solo pequeñas** cantidades de pasta de cocción para fijar la restauración en el perno. Es fundamental evitar rellenar la restauración de pasta de cocción.

### Consejo:

- Así puede proceder a la cocción segura y estable de la restauración sin pasta de cocción.  
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>  
Corona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Corona



## 7.5 Cocciones de maquillaje/glaseado

Parámetros de cocción para la técnica de maquillaje con VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	Presec. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (opcional)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Fijación de maquillajes	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glaseado	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT en polvo	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

## 7.6 Cocciones para la técnica de recubrimiento

Parámetros de cocción para el recubrimiento con VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	Presec. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (opcional)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
1.ª cocción de la dentina	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
2.ª cocción de la dentina	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Fijación de maquillajes	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glaseado	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT en polvo	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaseado con GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Corrección	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

\*) El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado siempre para la última cocción.

En los hornos VITA VACUMAT 6000 M, el elevador debe estar en la posición >75 %.

Tras la apertura del horno, las piezas de cocción deben protegerse contra corrientes de aire.

## 7.7 Recomendaciones para la cocción

### Nota

- No es aconsejable utilizar soportes ni espigas de cerámica, ya que las restauraciones pueden quedarse adheridas a estos.
- Si se utilizan de todos modos, se recomienda cubrirlos con una lámina de platino o una pequeña cantidad de VITA Firing Paste, a fin de evitar el contacto directo con la restauración.
- Si se utilizan otros hornos no probados, deberán tenerse en cuenta las siguientes consideraciones básicas:
  - Los hornos deben incorporar una función de enfriamiento lento controlado y contar con vacío.
  - Antes de la primera utilización de VITA AMBRIA debe llevarse a cabo una calibración del horno.  
Observe las especificaciones del fabricante en cuanto a la calibración.
- Tras el proceso de cocción, retirar las restauraciones de VITA AMBRIA del horno y dejar que se enfríen a temperatura ambiente y a resguardo de corrientes de aire. No tocar con unas pinzas metálicas las restauraciones todavía calientes, no someterlas a chorro de aire ni enfriarlas en agua.

### Atención

- Para la cocción se recomienda la utilización de un soporte de cocción de panal y pernos de platino.
- Los parámetros de cocción especificados están optimizados para hornos de cocción VITA VACUMAT (adaptación óptima a la serie 6000 de VITA VACUMAT).
- En caso de no utilizarse un horno de cocción VITA, pueden ser necesarias adaptaciones de la temperatura de entre +/- 5 °C y +/- 10 °C como máximo.

### Consejo:

- A fin de evitar una vitrificación excesiva o una cocción insuficiente, debería comprobarse periódicamente la temperatura de cocción.

## 7.8 Fijación

### 7.8.1 Recomendación de fijación

VITA AMBRIA	Fijación adhesiva	Fijación autoadhesiva	Fijación convencional
Carillas	●	-	-
Inlays, onlays, coronas parciales	●	-	-
Coronas anteriores	●	●	○
Coronas posteriores	●	●	○
Puente de tres piezas	●	●	-

● recomendado    ○ posible    - no es posible

### 7.8.2 Procedimiento

Material	VITA AMBRIA
	Cerámica vítrea de disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio.
Indicaciones	Carillas, inlays, onlays, coronas parciales, coronas de dientes anteriores y posteriores, puentes de tres piezas hasta el segundo premolar
Tipo de fijación	Fijación adhesiva o autoadhesiva, en función de la indicación (véase la tabla superior). Los composites de fijación pueden ser de fraguado dual y fotopolimerizables. Los de fraguado dual (fotopolimerizables y de fraguado químico) son adecuados principalmente para las restauraciones gruesas u oscuras, mientras que los fotopolimerizables son idóneos para las restauraciones de paredes delgadas (especialmente carillas).
Arenado	-
Grabado	20 segundos con gel de ácido fluorhídrico (p. ej. con VITA CERAMICS ETCH).
Acondicionamiento/silanización	60 segundos con materiales especialmente adaptados a la cerámica vítrea.
Fijación	Con materiales de fijación especialmente adaptados a la cerámica vítrea.

### 7.8.3 Opciones de fijación

- **Fijación adhesiva**

En la fijación adhesiva, la unión entre el material de fijación y la restauración, así como entre el material de fijación y la sustancia dental dura, se produce químicamente o bien mediante una retención micromecánica. Debido a la unión química o a la retención micromecánica, no se requiere una preparación retentiva. Para crear la unión con la dentina y el esmalte, existen sistemas adhesivos especiales para su uso en el muñón preparado en función del material de fijación elegido. La resistencia total de la restauración de cerámica sin metal colocada aumenta mediante la fijación adhesiva.

- **Fijación autoadhesiva**

En la fijación autoadhesiva no se requiere un pretratamiento especial adicional de la sustancia dental dura, ya que el material de fijación tiene propiedades de autograbado respecto al diente, pero no respecto a la restauración. Para conservar una fuerza de adherencia suficiente se recomienda una preparación retentiva, ya que la fijación de la restauración se consigue solo parcialmente mediante la unión micromecánica o química.

- **Fijación convencional**

Los materiales de fijación convencionales deben utilizarse únicamente en coronas sobre dientes naturales. Para la fijación convencional, la preparación debe presentar superficies retentivas y debe reducirse una forma anatómica siguiendo las directrices de preparación y respetando los grosores mínimos especificados. En la fijación convencional, la fijación de la restauración se consigue casi exclusivamente por acción de la fricción entre el material de fijación y la restauración, así como entre el material de fijación y la preparación. Para alcanzar la fricción necesaria, se requiere una preparación retentiva con un ángulo de preparación de 4-6°, aproximadamente, y el tratamiento de las superficies de cerámica afectadas con VITA Ceramics Etch durante 20 segundos.

### 7.8.4 Acondicionamiento

#### **Acondicionamiento de la restauración**

El ajuste de las cerámicas de silicatos no debe comprobarse con pastas de prueba en boca (try-in) que contengan silicona, ya que en la superficie quedan restos de aceites de silicona que son casi imposibles de eliminar y que dificultan la posterior fijación adhesiva. También la superficie de la cerámica debe estar libre de contaminación para permitir una buena fijación adhesiva. Para limpiar las restauraciones ajustadas intraoralmente puede utilizarse alcohol. A continuación se graba el lado inferior de la cerámica con ácido fluorhídrico durante 20 segundos. Asegúrese de aplicar el ácido fluorhídrico cuidadosamente hasta el borde de preparación. Después se elimina el ácido fluorhídrico con un fuerte chorro de agua pulverizada. Se recomienda una limpieza en el baño de ultrasonidos (de 1 a 3 minutos en alcohol al 98 %).

Para mejorar la unión adhesiva se recomienda utilizar un silano. En caso de utilizar un silano, debe observarse el procedimiento siguiente:

Antes de aplicar el silano debe secarse la superficie de cerámica con alcohol al 98 %. La superficie debe estar completamente seca para permitir una silanización segura. El silano debe actuar durante un minuto. Después debe aplicarse aire para que solo quede una película muy fina de silano. En caso de uso de un silano monocomponente debe comprobarse la fecha de caducidad. El uso de un silano bicomponente permite la aplicación de una solución recién mezclada.

En caso de uso de un composite fotopolimerizable puede aplicarse en la restauración de cerámica un adhesivo fotopolimerizable (pero no es imprescindible). Si se utiliza un composite de fraguado dual, debe evitarse el uso de un adhesivo fotopolimerizable para este paso.

**Acondicionamiento de la sustancia dental remanente**

La condición básica para la fijación adhesiva es la ausencia de contaminación de las superficies. Ya en la sesión de preparación, la dentina expuesta debe sellarse, siempre que sea posible, con composite adhesivo. La dentina que no esté cubierta debe limpiarse antes de aplicar el sistema adhesivo. El mejor método para ello es el arenado con polvo de glicina o con óxido de aluminio hidratado.

El uso de polvo de bicarbonato, en cambio, reduce los valores de adhesión en la dentina y debe evitarse. De forma alternativa puede limpiarse la cavidad también con cepillos rotativos y polvo de piedra pómez o pasta profiláctica sin fluoruros.

**Procedimiento en la técnica adhesiva convencional con sistema adhesivo**

Deben seguirse las instrucciones del fabricante relativas al procedimiento.

- En caso de presencia de esmalte, grabarlo durante 30 segundos. Pulverizar durante 30 segundos y secar durante 20 segundos. La superficie grabada deberá tener un color blanco opaco.
- Aplicar mediante un suave masaje una imprimación de dentina durante 30 segundos con un pincel desechable o un microbrush, secar durante 15 segundos con chorro de aire.
- Aplicar mediante un suave masaje una capa de adhesivo preliminar durante 20 segundos, secar cuidadosamente con chorro de aire durante 5 segundos. Absorber cualquier material sobrante. Fotopolimerizar durante 60 segundos.

**Acondicionamiento de pilares de titanio**

Para el acondicionamiento deben seguirse las instrucciones del fabricante.

Si el fabricante autoriza el arenado de las superficies de adhesión, deberá observarse el procedimiento siguiente:

- Proteger el perfil de emergencia y el conducto del tornillo (p. ej. con gel de glicerina).
- Arenar las superficies de adhesión según las instrucciones del fabricante.
- Limpiar meticulosamente con chorro de vapor o en el baño de ultrasonidos. Después de la limpieza, evitar todo contacto con las superficies de adhesión.
- Acondicionar las superficies de adhesión durante 60 segundos. A continuación, secar con chorro de aire el material excedente.

**Acondicionamiento de pilares de dióxido de circonio**

Para el acondicionamiento deben seguirse las instrucciones del fabricante.

- Limpiar la superficie del pilar con alcohol (intraoral) o con acetona (extraoral).
- A continuación, aplicar el Ceramic Primer según las instrucciones del fabricante.
- Seguidamente, aplicar el material de fijación según las instrucciones del fabricante.



## 8. Datos técnicos/información

### 8.1 Datos técnicos y físicos

Propiedad	Unidad	Valor
CET	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	9,4, aprox.
Resistencia biaxial (tras el prensado)	MPa	400, aprox.
Resistencia biaxial (tras la cocción Power Glaze)	MPa	550, aprox.
Solubilidad	$\mu g/cm^2$	30, aprox.

### 8.2 Composición química

Componentes	% en peso
ZrO <sub>2</sub> (dióxido de circonio)	8 – 14
SiO <sub>2</sub> (dióxido de silicio)	58 – 66
Li <sub>2</sub> O (óxido de litio)	12 – 16
Pigmentos	< 10
Otros	> 10

#### Nota

- Los valores técnicos/físicos indicados son resultados de medición típicos y se refieren a muestras confeccionadas por la empresa y a los instrumentos de medición disponibles en nuestras instalaciones.
- En caso de utilizar muestras confeccionadas de otra forma o instrumentos diferentes, los resultados de medición pueden ser distintos.

## 8.3 Sinopsis de indicaciones

### Nota

- Finalidad prevista: Los productos VITA AMBRIA son materiales cerámicos para tratamientos dentales.
- Grupo de pacientes destinatario: Sin restricciones.
- Usuario previsto: Exclusivamente personal especializado: odontólogo y protésico dental (Rx only).

#### VITA AMBRIA está aprobado para:

- Carillas oclusales (table tops)\*, carillas\*
- Inlays\*, onlays\*, coronas parciales\*
- Coronas de dientes anteriores y posteriores
- Puentes de tres piezas en el grupo anterior hasta el segundo premolar como pilar en posición final
- Restauraciones de dientes individuales como supraestructuras de implante en los grupos anterior y posterior
- Puentes de tres piezas como supraestructuras de implante hasta el segundo premolar sobre estructuras de implante
- Mesoestructuras de dientes individuales en los grupos anterior y posterior
- Coronas sobre pilar en los grupos anterior y posterior

\*) Solo en caso de fijación adhesiva.

## 8.4 Contraindicaciones

#### Contraindicaciones:

- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Resultado de preparación insuficiente (como p. ej., preparación tangencial)
- Sustancia dental dura insuficiente
- Espacio insuficiente
- Hiperfunción: en el caso de pacientes a los que se haya diagnosticado una función masticatoria excesiva, en especial en caso de bruxismo
- Tratamiento de dientes desvitalizados en pacientes con hiperfunción
- Coronas endo
- Puentes posteriores en la región molar
- En caso de puentes de más de tres piezas
- Puentes inlay/puentes Maryland
- Puentes en extensión
- Pacientes que presenten alergias o sensibilidades a los componentes
- Colocación convencional o autoadhesiva de inlays, onlays, carillas, coronas parciales y carillas oclusales (table tops)
- Colocación temporal de restauraciones

### Atención

- No está garantizado el éxito del trabajo con VITA AMBRIA cuando se dan las siguientes restricciones:
  - Prensado de varias piezas en bruto VITA AMBRIA en una mufla.
  - Recubrimiento con cerámicas no indicadas para el recubrimiento de VITA AMBRIA o cuya temperatura de cocción sea superior a 770 °C.
  - No se alcanzan los grosores mínimos de pared y de conectores necesarios.
  - Sobreprensado: VITA AMBRIA no está indicado para el sobreprensado de dióxido de circonio y estructuras metálicas.

## 8.5 Notas generales sobre la manipulación

### Nota

- Compruebe el embalaje y el material inmediatamente después de recibirlo para asegurarse de que esté en perfecto estado.
- El embalaje debe estar sellado.
- El embalaje debe llevar el nombre del fabricante VITA Zahnfabrik y el marcado CE.

### Atención

- Lea detenidamente las instrucciones de uso antes de sacar del embalaje las pastillas de prensado. En ellas encontrará información importante sobre la manipulación, para su seguridad y la de sus pacientes.
- En caso de no observarse todos los puntos de dichas instrucciones de uso, no se podrán utilizar las piezas en bruto para prensado de VITA AMBRIA para la confección de prótesis dentales.

### Referencia

#### • Riesgos

Para información sobre la notificación de incidentes graves en relación con productos sanitarios, riesgos generales durante tratamientos dentales y riesgos residuales, así como (si procede) los resúmenes sobre seguridad y funcionamiento clínico (SSCP), consulte [http://www.vita-zahnfabrik.com/product\\_safety](http://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety).



### Referencia

#### • Normas de empleo

Almacene las piezas en bruto de VITA AMBRIA en el embalaje original y en un lugar seco.

Los productos identificados con un pictograma de sustancia peligrosa deben eliminarse como residuos peligrosos.

Los residuos reciclables (como papel, plásticos) deben eliminarse a través de los correspondientes sistemas de reciclaje.

En algunos casos, los restos de productos contaminados deben someterse a tratamiento previo y eliminarse por separado conforme a las normativas regionales.

No se deben contaminar los materiales con sustancias extrañas (p. ej., durante el proceso de prensado).

## 8.6 Explicaciones de símbolos

Producto sanitario		Fabricante	
Solo para personal especializado	Rx only	Fecha de fabricación	
Observar las instrucciones de uso		Fecha de caducidad	
No reutilizar		Referencia	
Número de lote de fabricación (lote)			

## 8.7 Higiene y seguridad laboral

Higiene y seguridad laboral	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durante el trabajo utilizar gafas de seguridad/protección facial.</li> <li>• Trabajar siempre con aspiración.</li> <li>• Utilizar una mascarilla protectora ligera durante el trabajo.</li> </ul>	 
-----------------------------	--	--

## 8.8 Fichas de datos de seguridad

<b>VITA AMBRIA INVEST P</b>	<b>Atención</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contiene cuarzo y cristobalita.</li> <li>• Provoca daños en los pulmones por exposición prolongada o repetida. Ruta de exposición: inhalación.</li> <li>• No inhale el polvo.</li> <li>• En caso de malestar consulte a un médico.</li> </ul> <p>Deseche el contenido conforme a la normativa local.</p>	
<b>VITA AKZENT PLUS:</b> – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray	<b>Peligro</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aerosol extremadamente inflamable. Glaseado de cerámica pulverizable.</li> <li>• Solo para uso odontológico. No concebido para la aplicación intraoral. Agitar bien antes del uso. Envase a presión. Puede reventar si se calienta. No perforar ni quemar. Proteger de la radiación solar y de temperaturas superiores a 50 °C.</li> <li>• No abrir por la fuerza ni quemar, incluso después de usado. No vaporizar hacia una llama o un cuerpo incandescente. Conservar alejado de toda llama o fuente de chispas. No fumar.</li> <li>• Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas o superficies calientes.</li> </ul>	
<b>VITA Firing Paste</b>	<b>Peligro para la salud/atención</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puede causar cáncer por inhalación. Provoca irritación cutánea. Solo para usos profesionales.</li> <li>• Úsense guantes / prendas / gafas / máscara de protección. Utilizar el equipo de protección individual obligatorio. Tratamiento especial: Quitarse las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Consérvese bajo llave.</li> <li>• Eliminar el contenido y el envase de acuerdo con la normativa local, regional, nacional e internacional. Al triturar en estado seco (tras la cocción), se forma polvo nocivo para la salud.</li> </ul>	 

### Referencia:

- Para información más detallada, consulte la correspondiente ficha de datos de seguridad.
- Las correspondientes fichas de datos de seguridad pueden descargarse en [vita-zahnfabrik.com/downloadcenter](http://vita-zahnfabrik.com/downloadcenter) o solicitarse por fax en el número (+49) 7761 562-233.

**8.9 Variantes, geometrías y colores**

**VITA AMBRIA** Variantes/colores

**VITA AMBRIA** Pastillas de prensado  
Para crear carillas delgadas, coronas completas y parciales estéticas y puentes de tres piezas hasta el segundo premolar.

Grado de translucidez	Tamaño	Intensidad cromática
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Translucent T</li> <li>• High Translucent HT</li> <li>• Super Translucent ST*</li> <li>• Medium Opacity MO*</li> </ul>	<b>Pastillas de prensado</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• S</li> <li>• L</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• monocromático</li> </ul>

**VITA classical A1–D4/Bleached Shades**

Colores	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

**VITA SYSTEM 3D-MASTER / Bleached Shades**

Colores	0M1	0M3	1M1	1M2	2M1	2M2	3M1	3M2	4M1	4M2
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

**VITA ENAMEL**

Colores	ENL	ENM	ENI
Super Translucent	✓	✓	✓

**MO**

Colores	MO-0	MO-1	MO-2
Medium Opacity	✓	✓	✓

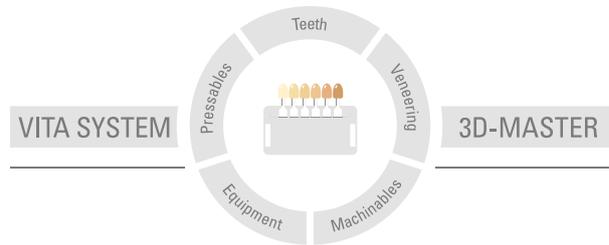
\* Solo disponible como pastilla S.

**8.10 Soluciones de sistema VITA**

<b>Determinación del color</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice para la determinación digital del color el <b>VITA Easyshade V</b> y para la determinación visual del color una <b>guía de colores VITA</b>.</li> </ul>
<b>Modelado</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice para el modelado una cera de modelado o fresado calcinable sin dejar residuos.</li> </ul>
<b>Revestimiento</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice para el revestimiento el sistema de material de revestimiento armonizado <b>VITA AMBRIA INVEST P + F</b> y el <b>VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM</b>.</li> </ul>
<b>Prensado</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice para el prensado de las pastillas de <b>VITA AMBRIA</b> el aparato de prensado combinado <b>VITA VACUMAT 6000 MP</b> y los émbolos desechables <b>VITA AMBRIA PLUNGER</b>.</li> </ul>
<b>Recubrimiento*</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Recubra sus reconstrucciones con la cerámica de recubrimiento <b>VITA LUMEX AC</b>, perfectamente adaptada a VITA AMBRIA.</li> </ul>
<b>Caracterización y glaseado</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Caracterice y glasee las restauraciones con los maquillajes y materiales de glaseado <b>VITA AKZENT PLUS</b>.</li> </ul>
<b>Pulido</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Pula las restauraciones con el kit recomendado <b>VITA CERAMICS Polishing Set</b>.</li> </ul>
<b>Fijación</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Fije la restauración de forma totalmente adhesiva o autoadhesiva con <b>VITA ADIVA LUTING SOLUTIONS</b>.</li> </ul>

\*) Opcional: El recubrimiento con VITA LUMEX AC es un paso de proceso opcional, del cual se prescinde en el concepto de restauración monolítico.

Encontrará información adicional sobre VITA AMBRIA en:  
[www.vita-zahnfabrik.com/ambria](http://www.vita-zahnfabrik.com/ambria)



**Nota importante:** Nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 2024-04

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado

**CE 0124**

**VITA AMBRIA®**, **VITA LUMEX®AC**, **VITA AKZENT®Plus**

Los productos/sistemas de otros fabricantes mencionados en este documento son marcas registradas de sus respectivos fabricantes.

Rx Only  

**CH REP** VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)  
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

# VITA

 VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Spitalgasse 3 · 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](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://facebook.com/vita.zahnfabrik)