

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Istruzioni d'uso/ Versione completa



VITA Determinazione del colore

VITA Comunicazione del colore

VITA Riproduzione del colore

VITA Controllo del colore

VITA – perfect match.

VITA

Il sistema di ceramica pressabile per restauri brillanti, precisi e affidabili



Gentile clienti,

Vi ringraziamo per aver deciso di acquistare VITA AMBRIA!

VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS è un sistema di materiali perfettamente correlati costituito da pellet in vetroceramica al disilicato di litio e diversi componenti di sistema.

Per usare in modo sicuro e semplice i componenti del sistema VITA AMBRIA, preghiamo di leggere integralmente queste istruzioni d'uso prima del primo utilizzo.

Per informazioni dettagliate sui componenti di sistema consultare le rispettive istruzioni d'uso indicate nei singoli capitoli.

Vi auguriamo buon lavoro e splendidi risultati!

Product Management Team VITA

Spiegazione dei simboli



Info tecniche/di sistema



Avvertenza



Links/Tutorials



Attenzione



Processo



Riferimento:



Suggerimenti

<p>> 1. Sistema di materiali/Processi</p> <p>1.1 Concetti riabilitativi e varianti di lavorazione 6</p> <p>1.2 Ulteriori informazioni sui grezzi per pressatura AMBRIA MO ... 7</p> <p>1.3 Fasi di workflow/di processo per varianti di produzione 9</p>	
<p>> 2. Direttive di progettazione</p> <p>2.1 Parametri di progettazione..... 10</p> <p>2.2 Configurazione per restauri completamente anatomici 11</p> <p>2.3 Configurazione per rivestimento parziale/cut-back 11</p> <p>2.4 Configurazione dei connettori di ponti. 12</p>	
<p>> 3. Modellazione</p> <p>3.1 Preparazione del modello e del moncone 13</p> <p>3.2 Applicazione della lacca distanziatrice 14</p> <p>3.3 Modellazione completamente anatomica 15</p> <p>3.4 Modellazione per rivestimento parziale/cut-back 16</p>	<p>3.5 Modellazione CAD/CAM. 17</p> <p>3.6 Imperniatura con sistema cilindri da 100 g/200 g 17</p> <p>3.7 Procedimento per l'imperniatura 18</p>
<p>> 4. Messa in rivestimento/Pressatura/Smuffolatura</p> <p>4.1 Controllo dell'espansione..... 19</p> <p>4.2 Messa in rivestimento 20</p> <p>4.3 Preriscaldamento 22</p> <p>4.3.1 Processo di messa in rivestimento 22</p> <p>4.4 Pressatura 24</p>	<p>4.5 Smuffolatura 25</p> <p>4.6 Finitura per riabilitazioni monolitiche..... 26</p> <p>4.7 Finitura per la tecnica di rivestimento 27</p> <p>4.8 Power Glaze 28</p>
<p>> 5. Tecnica di pittura/Lucidatura</p> <p>5.1 Opzioni workflow per riabilitazioni monolitiche..... 29</p> <p>5.2 Lucidatura manuale 30</p> <p>5.3 Tecnica di pittura 31</p> <p>5.4 Raccomandazioni per caratterizzazione/glasura 32</p>	
<p>> 6. Tecnica di rivestimento</p> <p>6.1 Workflow per riabilitazioni con rivestimento 33</p> <p>6.2 Cut-back e rivestimento: esempio di una riabilitazione a ponte . 34</p> <p>6.3 Cut-back e rivestimento: esempio di una riabilitazione con faccetta 35</p>	
<p>> 7. Riproduzione del colore/Cottura</p> <p>7.1 Riproduzione del colore mediante tecnica di pittura 36</p> <p>7.1.1 VITA classical A1 – D4 36</p> <p>7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER 37</p> <p>7.2 Riproduzione del colore mediante rivestimento 38</p> <p>7.2.1 Colori VITA classical A1 – D4 38</p> <p>7.2.2 Colori VITA SYSTEM 3D-MASTER 39</p>	<p>7.3 Parametri di pressatura 40</p> <p>7.3.1 Parametri di pressatura per MO-Pellet AMBRIA 41</p> <p>7.4 Power Glaze (opzionale) 42</p> <p>7.5 Cotte per supercolori/glasura 43</p> <p>7.6 Cotte per tecnica di rivestimento 43</p> <p>7.7 Raccomandazioni per la cottura. 44</p> <p>7.8 Fissaggio 45</p>
<p>> 8. Dati tecnici/Informazioni</p> <p>8.1 Dati tecnico-fisici 49</p> <p>8.2 Composizione chimica 49</p> <p>8.3 Indicazioni 50</p> <p>8.4 Controindicazioni 50</p> <p>8.5 Avvertenze generali sull'uso. 51</p>	<p>8.6 Spiegazione dei simboli 52</p> <p>8.7 Protezione sul lavoro/Protezione della salute 52</p> <p>8.8 Schede di sicurezza. 53</p> <p>8.9 Varianti, geometrie e colori 54</p> <p>8.10 VITA Soluzioni di sistema 55</p>



 **Avvertenza:**

- Cosa? Sistema di pressatura per vetroceramica al disilicato di litio rinforzata con biossido di zirconio.
- Per cosa? Per la realizzazione di ricostruzioni sottili come faccette, inlays/onlays, corone integrali/parziali altamente estetiche e ponti a tre elementi fino al 2. premolare.
- Con cosa? Il sistema comprende grezzi in ceramica pressabile in quattro livelli di traslucenza (T/HT/ST/MO), sistema di cilindri, massa di rivestimento e liquido, nonché pistoni di pressatura.

1. Processi



**VITA AMBRIA –
Efficienza con sistema.**

*) Fase di processo opzionale: assente in caso di riabilitazioni monolitiche.

DIRETTIVE DI
PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURA

TECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL
COLORE/COTTURA

DATI TECNICI/INFORMAZIONI

1.1 Concetti riabilitativi e varianti di lavorazione

Grado di traslucenza	Tecnica di lavorazione		Indicazioni										
	Tecnica di pittura	Tecnica di rivestimento/ Rivestimento parziale	Faccette occlusali*	Faccette	Inlay	Onlay	Corone parziali	Corone frontali	Corone posteriori	Ponti Settore frontale	Ponti Settore premolare	Abutment (Mesostrutture)	Corone-abutment
MO Medium Opacity**	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●***	●***	●	●
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
ST Super Translucent**	●	-	○	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-

● raccomandato ○ possibile - non raccomandato

*) Nel caso di faccette occlusali (tavolati occlusali) non va adottato il rivestimento parziale

***) Le varianti ST e MO vengono offerte ora solo come S-Pellet.

****) Limitazione di peso, in quanto momentaneamente è presente solo in S-Pellet.

Avvertenza:

Materiali disponibili

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity):**
Grazie alla loro opacità, i **MO-Pellet** sono ideali per coprire in modo affidabile monconi scoloriti o abutment in titanio.
- **VITA AMBRIA T (Translucent):**
Per la loro minore traslucenza e l'impostazione sul singolo colore della dentina, i T-Pellet sono particolarmente indicati per la realizzazione di corone e ponti a 3 elementi mediante tecnica di stratificazione o di pittura.
- **VITA AMBRIA HT (High Translucent):**
Grazie alla maggiore traslucenza e ad una certa cromatizzazione corrispondente ad una miscela dentina/smalto, gli HT-Pellet sono particolarmente indicati per la realizzazione di inlays, onlays, faccette e corone parziali.
- **VITA AMBRIA ST (Super Translucent):**
Grazie all'elevata traslucenza e al pronunciato effetto camaleonte, gli ST-Pellet VITA AMBRIA sono indicati primariamente per inlays, onlays e faccette.
- **Power Glaze:**
Eseguire la cottura Power Glaze con VITA AKZENT PLUS GLAZE LT.
- **Lucidatura manuale:**
VITA CERAMICS Polishing Set per una prelucidatura e una lucidatura a specchio professionali.
- **Tecnica di pittura:**
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT e FLUOGLAZE LT per caratterizzazione cromatica e glasura di restauri VITA AMBRIA.
- **Tecnica di rivestimento:**
VITA LUMEX AC per il rivestimento di restauri anatomicamente ridotti in VITA AMBRIA.

1.2 Ulteriori informazioni sui grezzi per pressatura AMBRIA MO

Sono disponibili i seguenti colori:



bianco opaco

giallo opaco

rosso opaco

⚠️ Avvertenza:

- Le indicazioni per l'assegnazione dei MO-Pellet AMBRIA ai colori dei denti VITA sono raccomandazioni. Il colore o l'effetto cromatico di un rivestimento completo su strutture completamente in ceramica dipendono non solo dal colore della struttura, ma anche dal substrato (monconi scoloriti, abutment in titanio) e dal materiale di fissaggio utilizzato, pertanto può essere necessario utilizzare in determinate circostanze materiali aggiuntivi (rivestimento estetico) o supercolori, oppure pasta di ceramica (caratterizzazione).

Assegnazione dei grezzi VITA AMBRIA MO per rivestimenti completi:

VITA classical A1-D4

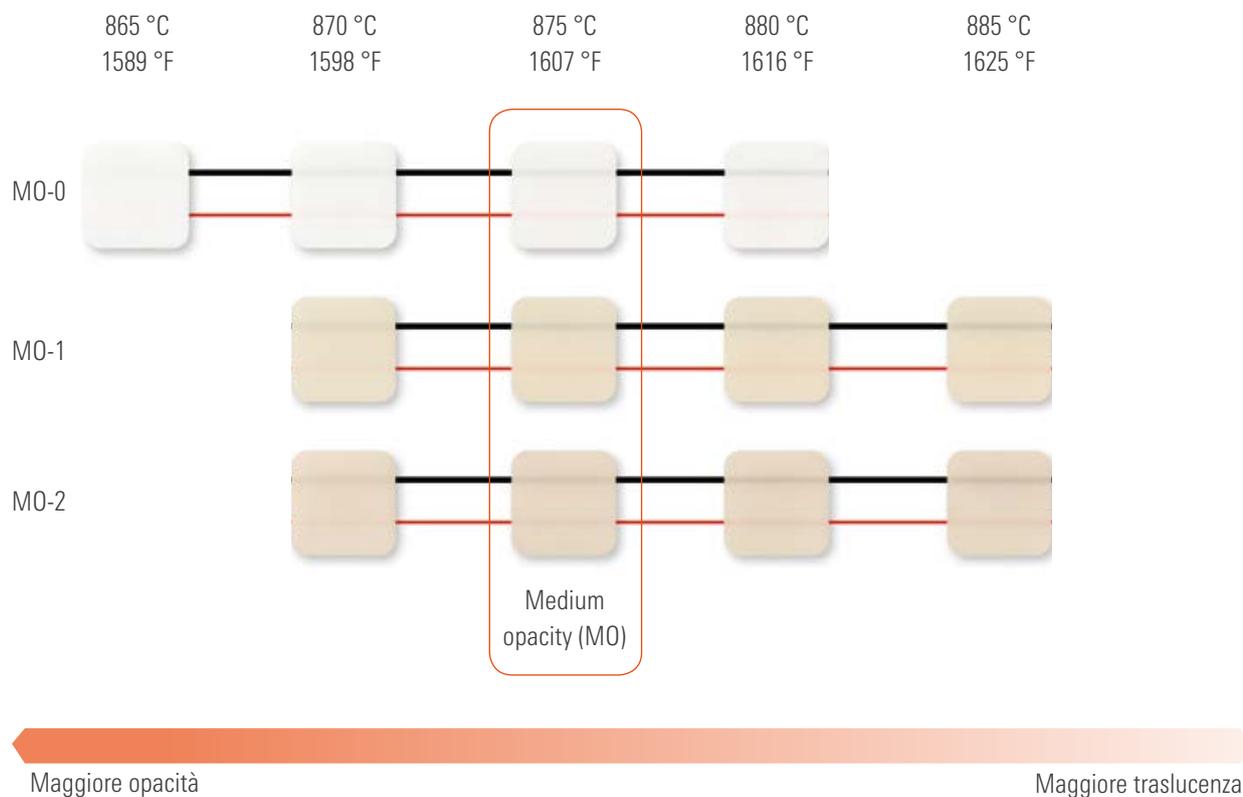
Colore del dente	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Colore del grezzo	MO-1	MO-1	MO-2	MO-2	MO-2	MO-0	MO-1	MO-2	MO-2	MO-1	MO-1	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1

VITA SYSTEM 3D-MASTER

Colore del dente	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Colore del grezzo	MO-0			MO-1			MO-2		MO-1			MO-2			MO-1

Colore del dente	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
Colore del grezzo	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2						

Variatione del grado di traslucenza dei grezzi per pressatura VITA AMBRIA MO (sull'esempio di una muffola da 200 g):



⚠ Avvertenza:

- I parametri di pressatura per i grezzi MO sono riportati a pagina 41. **L'adeguamento della traslucenza per le muffole da 100 g ha gli stessi intervalli di temperatura, ma si sposta a temperature inferiori di 10 °C.**

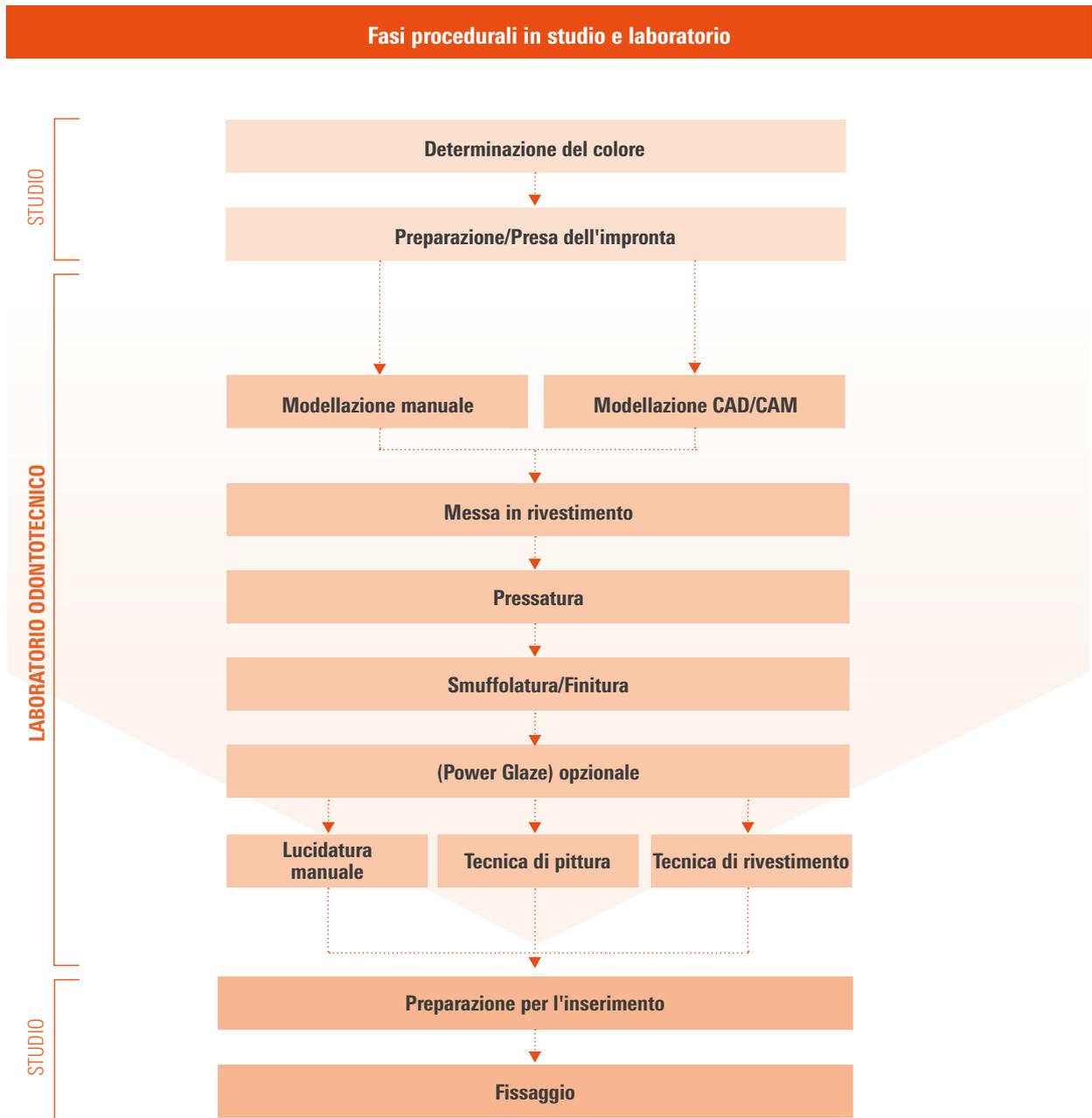
⚠ Avvertenza:

- Le temperature di pressatura indicate per la variazione della traslucenza sono indicative e dipendono dal rispettivo forno di pressatura (ad esempio controllo mediante calibrazione regolare). Se necessario, le temperature di pressatura devono essere testate in anticipo mediante pressatura di prova e, se necessario, adattate individualmente.

⚠ Attenzione:

- **La possibilità di modificare la traslucenza vale solo per i grezzi Ambria MO!**

➤ 1.3 Opzioni di workflow/processo per varianti di prodotto



DIRETTIVE DI
PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURA

TECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL
COLORE/COTTURA

DATI TECNICI/INFORMAZIONI

2. Direttive di progettazione

2.1 Parametri di progettazione

Spessori minimi di VITA AMBRIA per la tecnica di pittura (in mm)								
	Occlusale Faccetta	Faccetta	Inlay/ Onlay	Corone parziali	Corone		Ponti	
					Anteriori	Posteriori	Settore frontale	Settore premolare
circolare	1,0	0,3–0,6	1,0 Larghezza istmo	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisale/occlusale	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Spessori minimi di VITA AMBRIA per la tecnica cut-back (in mm)								
	Occlusale Faccetta	Faccetta	Inlay/ Onlay	Corone parziali	Corone		Ponti	
					Anteriori	Posteriori	Anteriori	Posteriori
circolare	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisale/occlusale	–	0,5	–	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8

Spessori minimi di VITA AMBRIA per la tecnica di rivestimento (in mm)								
circolare	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
incisale/occlusale	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Tipo di modellazione	–	–	–	–	Supporto della forma del dente Modellazione linguale/palatale completamente anatomica			
Sezione connettori	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
Larghezza max. elemento ponte	–	–	–	–	–	–	11	9

La struttura ad alta resistenza in ceramica pressata VITA AMBRIA deve costituire almeno il 50 % dello spessore totale del restauro. Lo spessore totale (a seconda dell'indicazione) del restauro deriva da:

	Faccetta	Inlay/ Onlay	Corone parziali	Corone		Ponti	
				Anteriori	Posteriori	Settore frontale	Settore premolare
Spessore struttura VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
+ Spessore massimo del rivestimento con VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
= Spessore complessivo del restauro con rivestimento	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,2	2,8

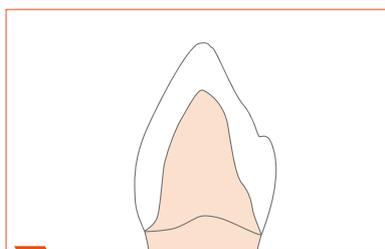
Avvertenza:

- In caso di rivestimento pressare una struttura ridotta, di supporto alla forma del dente, che successivamente verrà completata nella forma definitiva con la ceramica di rivestimento VITA LUMEX AC.
- Faccette occlusali, inlays e onlays non sono adatti per il rivestimento.
- Lo spessore di VITA LUMEX AC deve essere uniforme su tutta la superficie da rivestire.
- Lo spessore complessivo di VITA LUMEX AC non deve però superare 1,5 mm. Lo spessore ottimale è compreso tra 0,7 e 1,2 mm.
- Raffreddamento lento in caso di spessore delle pareti >2,0 mm!

2.2 Configurazione di restauri completamente anatomici



Configurazione di corone posteriori

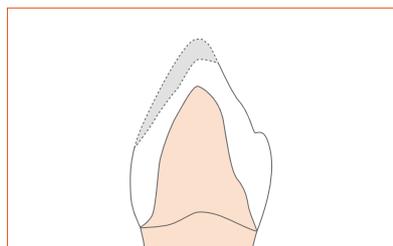


Configurazione di corone frontali

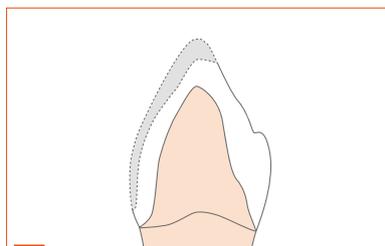
Avvertenza:

- Vanno osservati gli spessori minimi validi per le singole varianti di materiale.
- Sono auspicabili spessori uniformi del materiale.

2.3 Modellazione in caso di tecnica cut-back e di rivestimento



Configurazione struttura denti frontali per cut-back



Configurazione struttura denti frontali per la tecnica di rivestimento Modellazione linguale/palatale completamente anatomica a supporto della forma del dente (attenersi allo spessore delle pareti indicato a pagina 10!)

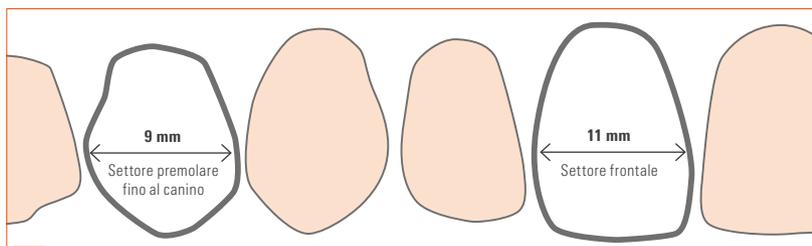
Avvertenza:

- Evitare spigoli vivi sulle strutture.
- Osservare gli spessori minimi delle strutture.
- Nella configurazione delle strutture considerare una forma anatomica ridotta del dente.
- Le cuspidi devono essere sostenute secondo l'andamento anatomico.
- Lo spessore del rivestimento deve essere uniforme su tutta la superficie da rivestire.

Attenzione:

- Nelle riabilitazioni supportate da impianto, a seconda del processo di produzione, sugli abutments vi possono essere spigoli vivi, che nelle corrispondenti sovrastrutture nel corso del tempo possono dare origine a processi di frattura. Evitare spigoli vivi, ad. es. arrotondarli con cera prima della scansione.

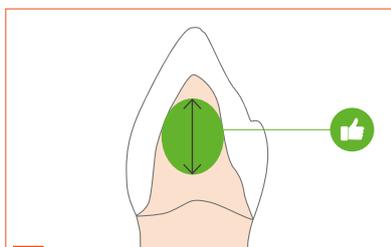
2.4 Configurazione dei connettori di ponti



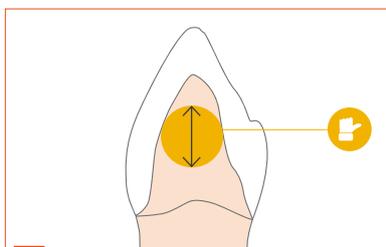
Larghezza massima degli elementi di ponte nel settore frontale e posteriore

! Attenzione:

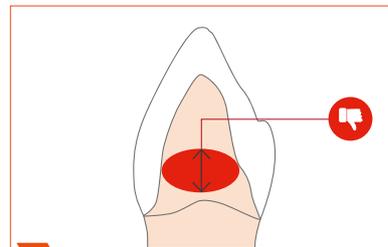
- La larghezza massima autorizzata per gli elementi di ponti nel settore frontale e premolare differisce per la differente entità del carico masticatorio.
- La larghezza massima ammessa per elementi di ponti nel settore frontale è di 11 mm e nel settore premolare (dal canino al 2. premolare) 9 mm e non deve essere superata.



Altezza massima possibile



Altezza uguale alla larghezza



L'altezza è minore della larghezza

💡 Avvertenza:

- L'altezza dell'area dei connettori deve essere la massima possibile (Fig. 1).
- L'altezza deve essere almeno uguale alla larghezza (Fig. 1 e 2).
- Evitare in ogni caso intagli e spigoli vivi.

3. Modellazione

3.1 Preparazione del modello e del moncone



1 Modello maestro con monconi sfilabili.



2 Modello dopo applicazione dell'induritore per monconi.

Avvertenza:

- Come modello di lavoro realizzare un modello a monconi sfilabili o segati.
- Scaricare eventuali sottosquadri.
- Si raccomanda l'applicazione di un induritore per monconi per l'indurimento della superficie e la protezione del moncone.
- L'induritore per monconi non deve comportare variazioni di volume del moncone.

3.2 Applicazione della lacca distanziatrice



1 Strato di lacca distanziatrice fino a max. 1 mm dal bordo della faccetta.



2 Strato di lacca distanziatrice. Procedura identica per corone.



1 Strato di lacca distanziatrice fino a max. 1 mm dal bordo della preparazione.



2 Strato di lacca distanziatrice in ponti frontali e posteriori.



3 Strato di lacca distanziatrice sulle superfici intercoronali dei denti pilastro.



1 Strato di lacca distanziatrice, procedura per inlays, onlays e corone parziali.



2 Strato di lacca distanziatrice.



3 Strato di lacca distanziatrice.

Avvertenza:

- L'applicazione della lacca distanziatrice non deve superare +/- 10 µm pro strato.
- Per restauri VITA AMBRIA su abutment si procede in modo analogo ai monconi naturali.

3.3 Modellazione completamente anatomica



1 Modellazione in cera completamente anatomica di una corona frontale.



2 Modellazione in cera completamente anatomica di una corona posteriore.



3 Modellazione in cera di un inlay.



4 Adattamento marginale della modellazione di un inlay.

Avvertenza:

- Dopo la realizzazione del modello e la preparazione del moncone procedere alla modellazione in cera del restauro.
- Prima della messa in rivestimento rinforzare leggermente i punti di contatto.
- Soprattutto nel caso di inlays prestare attenzione ad un buon adattamento marginale interdentale.

3.4 Modellazione per rivestimento/cut-back



1 Modellazione in cera completamente anatomica di un ponte.



2 Prima della riduzione applicare la mascherina in silicone.



3 Verificare la modellazione con l'aiuto della mascherina in silicone.



1 Modellazione in cera completamente anatomica di una faccetta.



2 Riduzione nel terzo superiore per cut-back.

Avvertenza:

- In primo luogo eseguire una modellazione completamente anatomica del restauro e successivamente effettuare il cut-back.
- Ridurre la modellazione in cera per la tecnica cut-back solo nel terzo incisale.
- Non lasciare punte e spigoli come conseguenza di una configurazione estrema dei mammelloni.
- Attenersi assolutamente agli spessori minimi del materiale pressato e del materiale stratificato.

Attenzione:

- Per la modellazione convenzionale usare esclusivamente cere organiche, calcinabili senza residui.
- Attenersi agli spessori minimi e alle sezioni minime dei connettori in conformità alla tecnica di lavorazione e alle indicazioni e delle indicazioni.
- Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa del restauro soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione.
- Evitare sovramodellazioni ai margini della preparazione, per consentire una finitura più veloce dopo la pressatura.
- Per un'adattamento esatto di restauri completamente anatomici dopo l'applicazione dei supercolori e della glasura, accertarsi che la modellazione in cera non abbia contatti, perchè le masse comportano una minima variazione di volume.

3.5 Modellazione CAD/CAM

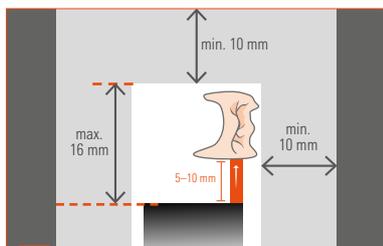
Avvertenza:

- Per la modellazione CAD/CAM eseguire i seguenti passaggi:
 - Scansione del restauro
 - Progettazione con il design-software
 - Fresaggio del restauro in cere o resine per fresaggio

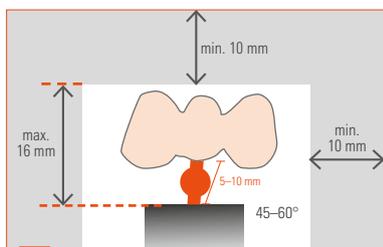
Attenzione:

- Verificare previamente che le cere di fresaggio, le resine di fresaggio o i materiali per stampa 3D siano calcinabili senza residui.
- Attenersi ai valori minimi indicati per spessori e sezioni dei connettori.
- Se si usano resine per fresaggio o resina per stampa 3D:
 - Per evitare irregolarità sulla superficie della massa di rivestimento durante il riscaldamento, si raccomanda di ricoprire le resine con un sottile strato di cera. Si consiglia di accorciare il bordo coronale di ca. 1–2 mm e far confluire della cera cervicale.

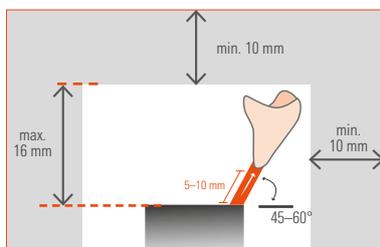
3.6 Imperniatura con sistema cilindri da 100 g / 200 g



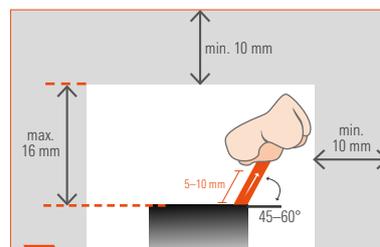
Inlay in cilindro da 100 g



Ponti a 3 elementi



Faccette o corone frontali



Corone posteriori, inlay, corone parziali

Avvertenza:

- Per un flusso senza impedimenti durante il procedimento di pressatura, l'imperniatura deve essere applicata sempre nella direzione del flusso e nella zona più spessa.
- L'oggetto in cera deve avere una distanza minima di 10 mm dall'anello in silicone.
- Non superare la lunghezza massima di 16 mm (oggetto in cera + canale di pressatura).
- Imperniare il restauro alla base del cilindro con un angolo di 45 – 60°.
- Controllare la corretta imperniatura con l'ausilio dell'anello per la muffola.

Suggerimento:

- Per semplificare la smuffolatura si consiglia di imperniare le corone con il lato interno verso l'alto.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Procedimento per l'impennatura

Impennare		
	Restauri singoli	Ponti a 3 elementi
Base cilindro	100 g e 200 g	200 g
Filo di cera	ø 3–4 mm; per ponti con "testa persa"	
Lunghezza filo di cera	min. 5 mm, max. 10 mm	
Lunghezza filo di cera incl. oggetto in cera	max. 16 mm	
Punto di impennatura sull'oggetto in cera	zona più spessa della modellazione	sull'elemento del ponte
Angolo di impennatura verso l'oggetto in cera	assiale	
Impennatura sulla base del cilindro	con cilindro da 100 g : 80–90°; con cilindro da 200 g: 45–60°	
Configurazione delle zone di impennatura	arrotondate e che si assottigliano, assenza di angoli e spigoli	
Distanza tra gli oggetti	min. 3 mm	
Distanza dall'anello in silicone	min. 10 mm	

	S-Pellet (pellet piccolo)	L-Pellet (pellet grande)
Peso della cera	max. 0,75 g	max. 1,7 g
Sistema cilindri	100 g e 200 g	solo 200 g

Attenzione:

- Prima della messa in rivestimento deve essere stabilito il peso della cera, impennature comprese, per determinare la quantità necessaria di pellet VITA AMBRIA.
- Non è possibile mettere in rivestimento insieme tipi diversi di restauro (ad es. inlay e corone), perchè la massa di rivestimento deve essere miscelata in rapporti diversi a seconda del tipo di restauro.
- Le condizioni di impennatura dipendono dal sistema di cilindri (100 g/200 g).
- Con il cilindro da 200 g l'impennatura deve essere effettuata con un angolo di 45 – 60°, con il cilindro da 100 g con un angolo di 80 – 90°.
- Il sistema di cilindri da 100 g o 200 g va scelto in funzione del numero e/o del peso dei restauri.
- Se si usa un EP 500 (Ivoclar Vivadent) attenersi a quanto segue:
Nel caso venga messo in rivestimento un unico oggetto, impennare un secondo, breve canale di pressatura cieco. In tal modo si In tal modo si che lo spegnimento automatico del processo di pressatura del forno funzioni correttamente.

4. Messa in rivestimento/Pressatura/Smuffolatura

4.1 Controllo dell'espansione

Concentrazione liquido		
Indicazioni d'uso	Liquido di miscelazione [%]	Acqua distillata [%]
Corona	60–70	40–30
Ponti a 3 elementi	65–75	35–25
Faccette, tavolati occlusali	50–60	50–40
Inlay (a 1 / 2 superfici)	35–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – max. 90	15–10

Rapporti di miscelazione per differenti concentrazioni del liquido di miscelazione

Rapporto di miscelazione in % = liquido di miscelazione : acqua (dist.) in ml		
Concentrazione	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

Avvertenza:

- Nel caso di premolari e corone anteriori, per preparazioni strette e sottili si raccomanda di usare il valore di espansione più alto, in quanto assicura una precisione migliore.
- I valori di espansione elencati sono indicativi. Sono possibili scostamenti dovuti a differenti preparazioni, forni di preriscaldamento, temperature di pressatura ecc.
- Se si usano resine l'espansione può variare rispetto alla tabella sovrastrante.

Attenzione:

- Per 100 g di polvere usare complessivamente 23 ml di liquido.
- Per 200 g di polvere usare complessivamente 46 ml di liquido.

4.2 Messa in rivestimento



1 Prima della messa in rivestimento controllare peso della cera e impregnatura.



2 Versare la massa di rivestimento in getto sottile fino al restauro.



3 Completare con la massa di rivestimento fino al bordo.



4 Regolare il timer su min. 20 minuti per poter rispettare esattamente i tempi prescritti.

Avvertenza:

- Per la messa in rivestimento usare l'apposita massa VITA AMBRIA INVEST. Per la messa in rivestimento usare l'idoneo cilindro VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.

Attenzione:

- Per risultati di pressatura privi di bolle si possono usare detensionatori per cera. Questi riducono la tensione superficiale e mediante il bagnamento finemente nebulizzato incrementano lo scorrimento della massa di rivestimento.
- Attenersi alla temperatura di lavorazione della massa di rivestimento di 18 - max. 25 °C.
- Miscelare la massa di rivestimento evitando di inalare polvere. Indossare una mascherina.
- La messa in rivestimento precisa delle cavità va effettuata con uno strumento sottile (ad es. un piccolo pennello), prestando attenzione a non danneggiare i sottili bordi di cera.
- Applicare l'anello in silicone sulla base del cilindro, senza danneggiare gli oggetti in cera.
- L'anello deve appoggiare integralmente sulla base del cilindro.
- Riempire con cautela il cilindro fino al bordo vibrando leggermente.
- Lasciare che la massa di rivestimento prenda presa nel cilindro senza scuoterlo.
- Dopo un tempo di presa di 20 - 30 minuti inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento.

Riferimento:

- Per informazioni dettagliate sulla lavorazione della massa di rivestimento consultare le informazioni d'uso VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Processo di messa in rivestimento		
Processo	Durata	Spiegazione
1. Miscelazione manuale	Miscelare a mano 20 – 30 secondi	In primo luogo versare la necessaria quantità di liquido nel bicchiere. Aggiungere quindi la massa di rivestimento. Con una spatola miscelare manualmente la massa di rivestimento fino ad ottenere un bagnamento uniforme.
2. Miscelazione meccanica	60 secondi	Miscelare per 60 secondi sotto vuoto. Controllare continuamente il funzionamento del miscelatore sotto vuoto. Vuoto insufficiente può causare imprecisioni e formazione di bolle nel lavoro.
3 Messa in rivestimento	–	Riempire il cilindro con massa di rivestimento: il vibratore va utilizzato solo come aiuto, se risultasse necessario per la fluidità. Evitare forti vibrazioni! Possono causare formazione di bolle e separazione della massa di rivestimento.

! Attenzione:

- Il tempo di lavorabilità è di ca. 5-9 minuti ad una temperatura ambiente di ca. 21°C.
- La lavorabilità dipende dalla temperatura ambiente ed il calore accorcia il tempo di lavorabilità.

4.3 Preriscaldamento



1 Togliere la base del cilindro con un movimento rotatorio.



2 Rompere gli spigoli del cilindro, senza che massa di rivestimento cada nel canale.



3 Posizionare il cilindro nel forno con l'apertura verso il basso. Evitare qualsiasi contatto con le pareti del forno.



! I pistoni monouso ed i pellet non devono essere preriscaldati.

4.3.1 Processo di messa in rivestimento

Processo di messa in rivestimento con l'uso di cera		
Processo	Durata	Spiegazione
1. Presa della massa di rivestimento	Min. 20 min. Max. 30 min.	Dopo 20 minuti togliere la forma per modelli e lo zoccolo di imperniatura.
2. Inserimento del cilindro	Dopo max. 30 min. a 850 °C	Rettificare la base del cilindro (as es. coltello per gesso).
3. Preriscaldamento del cilindro	All'inserimento del cilindro	Temperatura di preriscaldamento 850°C; preriscaldare in tempo il forno!
Tempo di mantenimento	Cilindro 100 g; min. 50 min. Cilindro 200 g; min. 75 min.	A partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento (850°C). Se si inseriscono tre cilindri da 100 o due da 200 g nel forno di preriscaldamento allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.

Processo di messa in rivestimento con l'uso di resine		
Processo	Durata	Spiegazione
1. Presa della massa di rivestimento	Min. 20 min. Max. 30 min.	Dopo 20 minuti togliere la forma per modelli e lo zoccolo di imperniatura.
2. Inserimento del cilindro	Dopo max. 30 min. a max. 250 °C	Rettificare la base del cilindro (as es. coltello per gesso).
3. Preriscaldamento del cilindro	60 min. a 250 °C	Temperatura di preriscaldamento max. 250°C
4. Quoziente di salita	10 °C/min.	Riscaldamento a temperatura finale (850 °C)
Tempo di mantenimento	Cilindro 100 g: min. 50 min. Cilindro 200 g: min. 75 min.	Dal raggiungimento della temperatura finale (850 °C). Se si inseriscono tre cilindri da 100 o due da 200 g nel forno di preriscaldamento allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.

Avvertenza:

- Per la preparazione per il preriscaldamento vanno effettuati anche i seguenti passaggi:
 - Eliminare con cautela irregolarità dalla base di appoggio del cilindro con un coltello per gesso.
 - Prestare attenzione che sia verticale (angolo di 90°).
 - Se si preriscaldano diversi cilindri marcarli con i colori dei pellet.

Attenzione:

- Se si eseguono numerose messe in rivestimento Speed, metterle in rivestimento in tempi differiti.
- Il trasferimento dei cilindri nel forno di preriscaldamento deve avvenire a intervalli di ca. 20 min.
- Quando si inseriscono i cilindri nel forno di preriscaldamento, prestare attenzione che la temperatura del forno non scenda troppo.
- Il tempo di mantenimento indicato si calcola a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento.
- **Per evitare una calcinatura troppo rapida, in caso di lavorazione di resine il cilindro va posto e mantenuto nel forno di preriscaldamento a 250 °C per 1 ora. Successivamente riscaldare di nuovo gradualmente.**
- In caso di approntamento notturno inserire il cilindro nel forno freddo. Al raggiungimento di 250 °C mantenere per un'ora e quindi proseguire il riscaldamento in intervalli di 10 °C. Eventualmente prestare attenzione alle condizioni di temperatura specifiche per la singola resina. Attenersi alle indicazioni del produttore.
- Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento insieme ad altri oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici.

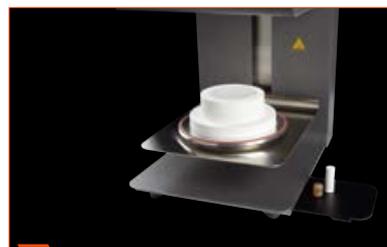
4.4 Pressatura



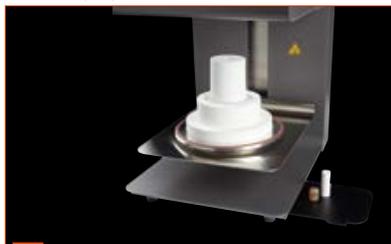
1 Al raggiungimento della temperatura finale questa viene visualizzata sul display.



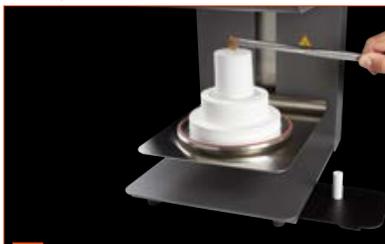
2 Dopo l'apertura del foro appare la segnalazione „Inserire materiale di pressatura“.



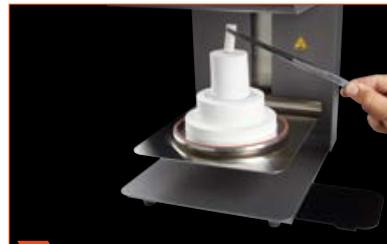
3 Approntare un pellet freddo del colore desiderato ed un pistone freddo.



4 Posizionare il cilindro caldo sull'inserto di pressatura universale.



5 Inserire il pellet con il lato con logo rivolto verso l'alto.



6 Appoggiare il pistone monouso sul pellet con il punto rivolto verso l'alto.



7 Con il tasto Start avviare il processo di pressatura.



8 Dopo aver tolto il cilindro, lasciarlo raffreddare in un luogo protetto.

Dotazione cilindri

	Cilindro 100 g	Cilindro 200 g
Restauri singoli	1 pellet piccolo (S)	1 pellet piccolo (S) o 1 pellet grande (L)
Ponti a 3 elementi	–	max. 1 pellet grande (L)
Pellet pressabile e pistone di pressatura	inserire a freddo	

Avvertenza:

- I pistoni di pressatura ALOX non sono idonei a causa delle loro caratteristiche di conduttività termica e possono causare differenze di colore indesiderate nell'oggetto pressato.
- Accendere anticipatamente il forno di pressatura (VITA VACUMAT 6000 MP), in modo che la fase di preriscaldamento si concluda in tempo. In alternativa per il riscaldamento si può eseguire anche un programma di pressatura.
- Richiamare il programma di pressatura per VITA AMBRIA del livello di traslucenza desiderato e preparare il pellet desiderato.
- Entro 30 secondi dal prelievo dal forno di preriscaldamento posizionare il cilindro caldo nel forno di pressatura caldo.
- Dopo il processo di pressatura togliere immediatamente il cilindro dal forno di pressatura con un'apposita pinza.

Attenzione:

- Non accelerare il raffreddamento - non soffiare aria compressa.
- I pellet pressabili possono essere usati un'unica volta.

4.5 Smuffolatura



1 Con un secondo pistone di pressatura stabilire la profondità di pressatura e segnlarla.



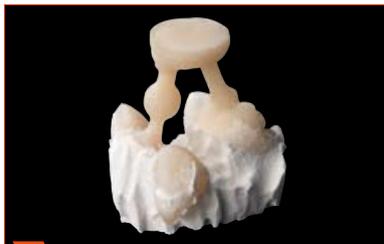
2 Tagliare circolarmente in profondità la massa di rivestimento lungo la marcatura.



3 Con un coltello spezzare il cilindro con cautela nel punto di frattura prestabilito.



4 Eseguire la smuffolatura grossolana con Al_2O_3 (granulometria $50 \mu m$) ed una pressione di 4 bar.



5 Smuffolatura fine ed eliminazione dello strato di reazione mediante sabbatura con microsferi di vetro ad una pressione di 2 bar.



6 Restauro dopo la sabbatura finale senza strato di reazione.

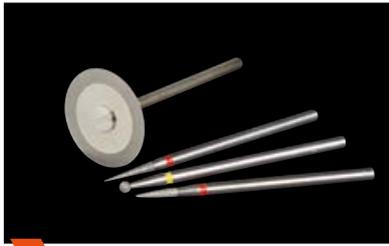
Avvertenza:

- Smuffolare il cilindro mediante sabbatura con Al_2O_3 ($50 \mu m$). Per la smuffolatura grossolana si può adottare una pressione di 4 bar. Eseguire la smuffolatura fine e lo scoprimento dei bordi coronali mediante sabbatura con microsferi di vetro a una pressione di 2 bar.
- Eliminare completamente lo strato di reazione sia dall'interno che dall'esterno, perchè residui dello strato di reazione possono creare problemi di legame tra ceramica pressata e ceramica di rivestimento.

Attenzione:

- I restauri vanno sabbati adottando un angolo piatto.
- Per non danneggiare i bordi dei restauri pressati durante la smuffolatura, prestare attenzione alla direzione del getto e alla distanza dall'oggetto.

4.6 Finitura per riabilitazioni monolitiche



1 Separare e rifinire solo con idonei strumenti.



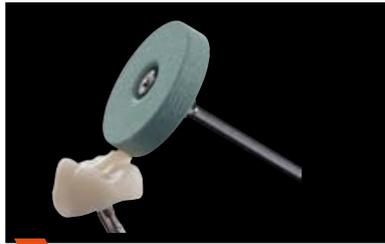
2 Separare il canale di pressatura con un sottile disco diamantato.



3 Restauro con canale di pressatura separato.



4 Posizionare il restauro e verificare i punti di contatto.



5 Rettificare il canale di pressatura.



6 Precedentemente alla prima cottura, levigare completamente con un abrasivo idoneo e rifinire individualmente.



7 Pulire la superficie eliminando polvere di molaggio e mezzi di contatto.

4.7 Finitura per la tecnica di rivestimento



1 Adattare il restauro e molare i canali di pressatura.



2 Controllare il cut-back con la mascherina in silicone. Limitare la riduzione sul terzo incisale.



3 Precedentemente alla prima cottura, levigare completamente con un abrasivo idoneo e rifinire il restauro. Adottare passaggi arrotondati.



4 Restauro dopo la finitura sul modello.



5 Sabbiare con Al_2O_3 pressione max. 2 bar.



6 Prima del rivestimento parziale pulire accuratamente il restauro con la vaporiera.



! Per la morfologia dei mammelloni evitare spigoli vivi e scanalature profonde.



! Non separare i restauri con un dischi di separazione, per evitare punti di rotture predeterminati.

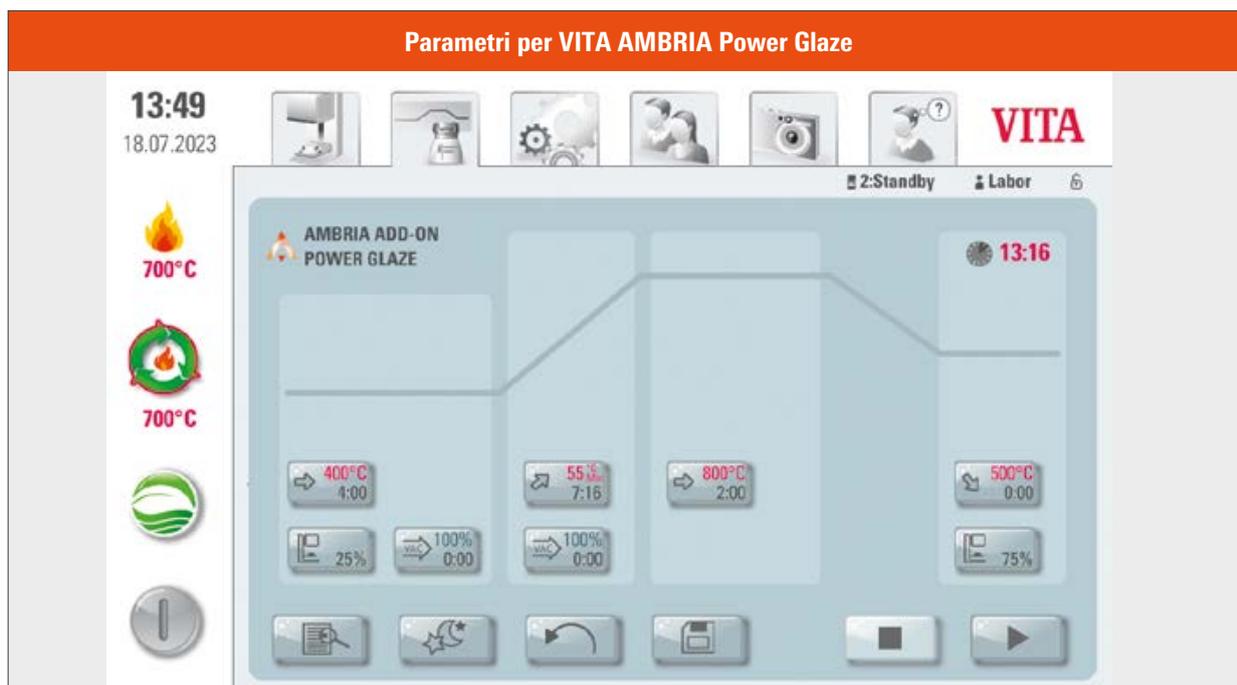
Avvertenza:

- Rifinire solo con idonei strumenti (speciali abrasivi per vetroceramica o diamantate a granulometria fine) ed evitare surriscaldamenti della vetroceramica. Si consiglia VITA CERAMICS Polishing Set
- Separare il canale di pressatura con un disco diamantato, adottando pressione minima, umidificazione continua e alla distanza massima possibile dall'oggetto, per evitare l'eventuale formazione di fessure.
- Eliminare la lacca distanziatrice dal moncone, inserire i restauri e rifinirli con cautela.
- Controllare i contatti approssimali e occlusali. ev. eseguire un molaggio selettivo.
- Rifinire accuratamente il punto di attacco del canale di pressatura.
- Dopo aver separato e levigato i canali di colata, è necessario levigare l'intera superficie esterna dei restauri con un abrasivo idoneo.

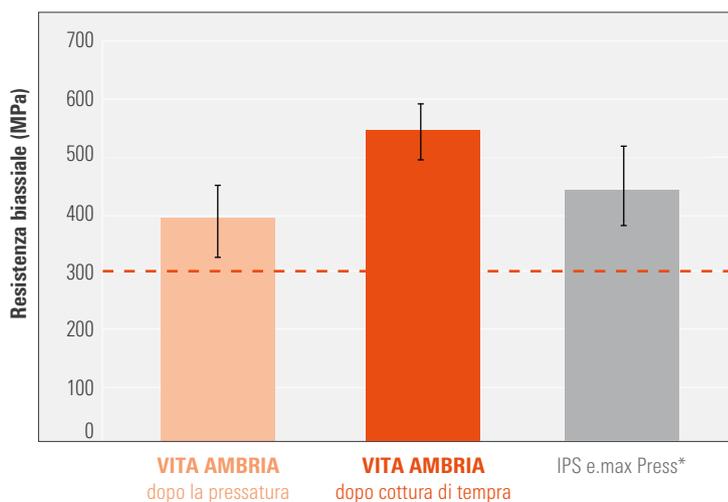
Attenzione:

- Strumenti inadeguati e pressione eccessiva possono causare un surriscaldamento locale o distacchi marginali.
- Ridurre la rifinitura al minimo.
- Non eliminare i collegamenti dei ponti con un disco di separazione, perchè il tal modo si generano punti di rottura predeterminati.
- In fase di finitura prestare attenzione agli spessori minimi!

4.8 Power Glaze (opzionale)



Resistenza biassiale



--- Valore norma DIN EN ISO 6872

Fonte: Studio interno, VITA R&S, Misura resistenza biassiale dei materiali citati in conformità a ISO 6872 (con geometrie campioni modificate), (Gödiker, 1/2019, [1] v. retro prospetto)
 *) Livello di resistenza dopo pressatura.
 Una cottura di tempra non viene indicata dal produttore.

Avvertenza:

- Dopo aver rifinito e adattato il restauro, è possibile eseguire una cottura Power Glaze.
- Questa cottura può essere eseguita per ogni restauro, indipendentemente dal fatto che segua lucidatura, pittura o rivestimento. Si effettua insieme alla massa glasura VITA AKZENT Plus GLAZE LT, genera una levigatura superficiale del restauro rifinito e contribuisce anche ad un incremento della resistenza.

Attenzione:

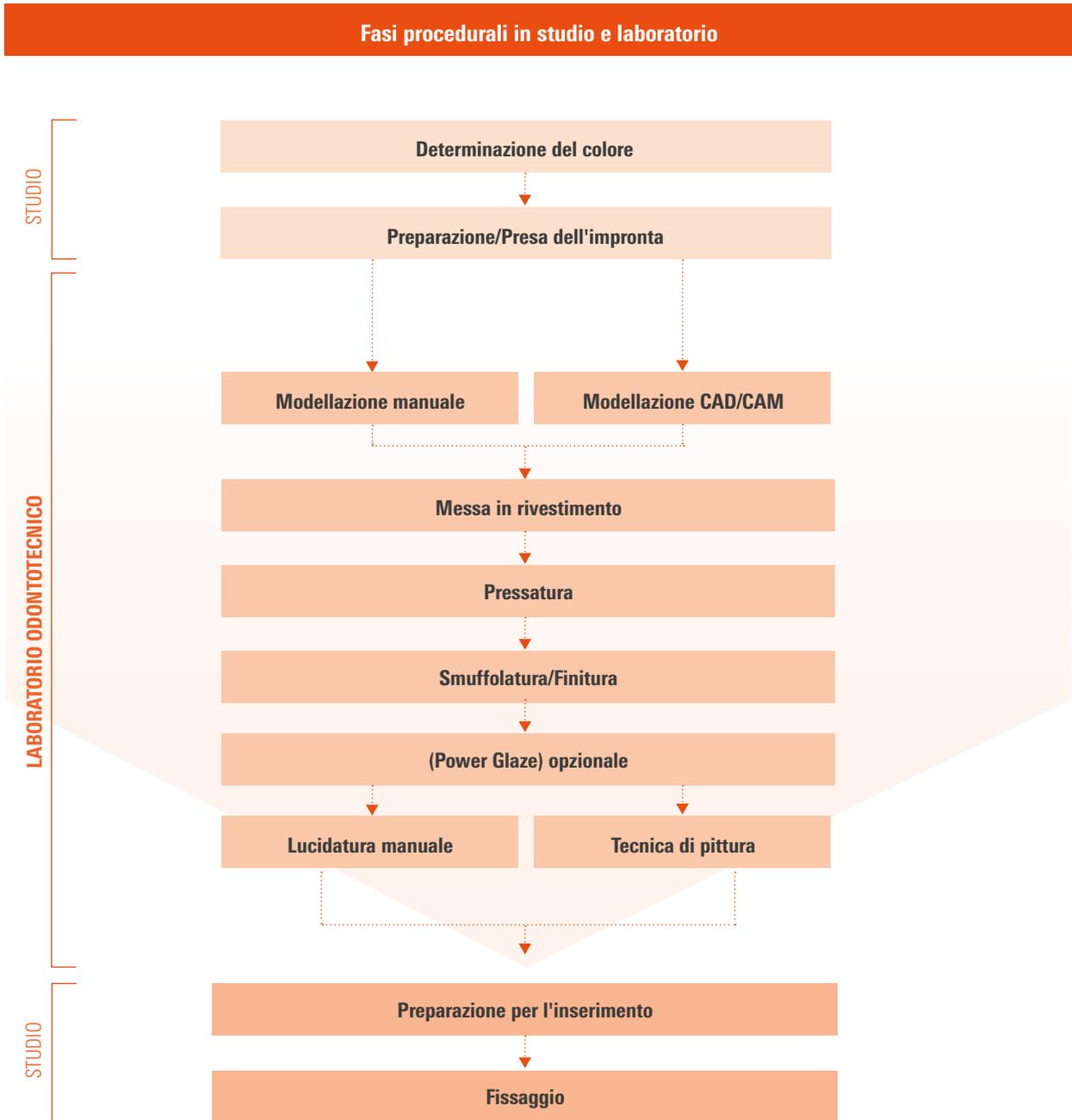
- Dopo l'esecuzione della cottura Power Glaze il restauro non deve più essere sabbiato, perchè altrimenti la resistenza verrebbe nuovamente ridotta.
- Durante il raffreddamento lento la posizione del lift dovrebbe essere al 75 %.

Riferimento:

- Per altre informazioni sui parametri di cottura consultare le istruzioni di impiego nel capitolo Riproduzione del colore/Cotture al punto 7.4.

5. Tecnica di pittura/Lucidatura

5.1 Opzioni workflow per riabilitazioni monolitiche



Avvertenza:

- Workflow per restauri monolitici (lucidatura manuale o tecnica di pittura) in pellet pressabili VITA AMBRIA.

5.2 Lucidatura manuale



1 Corona dopo Power Glaze (opzionale)



2 Lucidatura 1. con ruotina per prelucidatura e 2. con ruotina fine per lucidatura a specchio.



3 Se richiesto, il grado di lucentezza può essere aumentato con l'uso di una pasta per lucidare.



4 Pulire con la vaporiera.



5 Riabilitazione lucidata.

Avvertenza:

- Dopo aver eseguito la cottura Power Glaze, è possibile adattare manualmente il grado di lucentezza utilizzando esclusivamente la ruotina fine per lucidatura a specchio.
- La prelucidatura con gli strumenti grigio scuro VITA CERAMICS ed una velocità di 7.000 – 10.000 giri/min è opzionale.
- Eseguire successivamente la lucidatura a specchio con gli strumenti grigio chiaro VITA CERAMICS e velocità da 4.000 a 8.000 giri/min.

Attenzione:

- In fase di lucidatura evitare surriscaldamenti!
- Prestare attenzione ad esercitare pressione ridotta e uniforme.

Suggerimento:

- Un grado di lucentezza ancora maggiore può essere conseguito con pasta diamantata per lucidare (es. VITA Polish Cera).

Riferimento:

- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare queste istruzioni d'uso nel capitolo sul fissaggio al punto 7.8.

5.3 Tecnica di pittura



1 Eliminare qualsiasi residuo di polvere di molaggio dal restauro.



2 Opzionale: corona a Power Glaze eseguito.



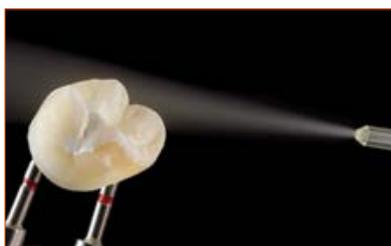
3 Con i supercolori caratterizzare e glasare l'area buccale ...



4 ... e oclusale.



5 Restauro dopo la cottura.



! In alternativa si può usare anche la glasura spray GLAZE LT.

⚠️ Avvertenza:

- Per la caratterizzazione sono disponibili supercolori/masse glasura VITA AKZENT Plus.
- Prima di iniziare con la tecnica di pittura, pulire i restauri pressati con la vaporiera, per eliminare grasso e impurità residue.
- Per intensificare la cromatizzazione ripetere l'applicazione dei supercolori, piuttosto che stenderli in strato spesso.
- Per migliorare la bagnabilità sulla superficie da pitturare può essere applicato un poco di VITA AKZENT Plus Fluid.

⚠️ Attenzione:

- Restauri in VITA AMBRIA e VITA LUMEX AC devono essere glasati con VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- L'applicazione di uno strato troppo sottile di glasura comporta un'insufficiente lucentezza. Evitare l'applicazione di uno strato troppo spesso di glasura e la formazione di pozze.
- Se si usa la glasura spray, nebulizzare la glasura in modo uniforme da una distanza di 10 -15 cm, azionando la valvola a colpi.
- Le superfici interne dei restauri non vanno nebulizzate con la glasura spray.
- Per incrementare la resistenza è possibile eseguire previamente una cottura Power Glaze.
- Raffreddamento lento in caso di spessore delle pareti >2,0 mm

5.4 Raccomandazioni per caratterizzazione e glasura

Avvertenza:

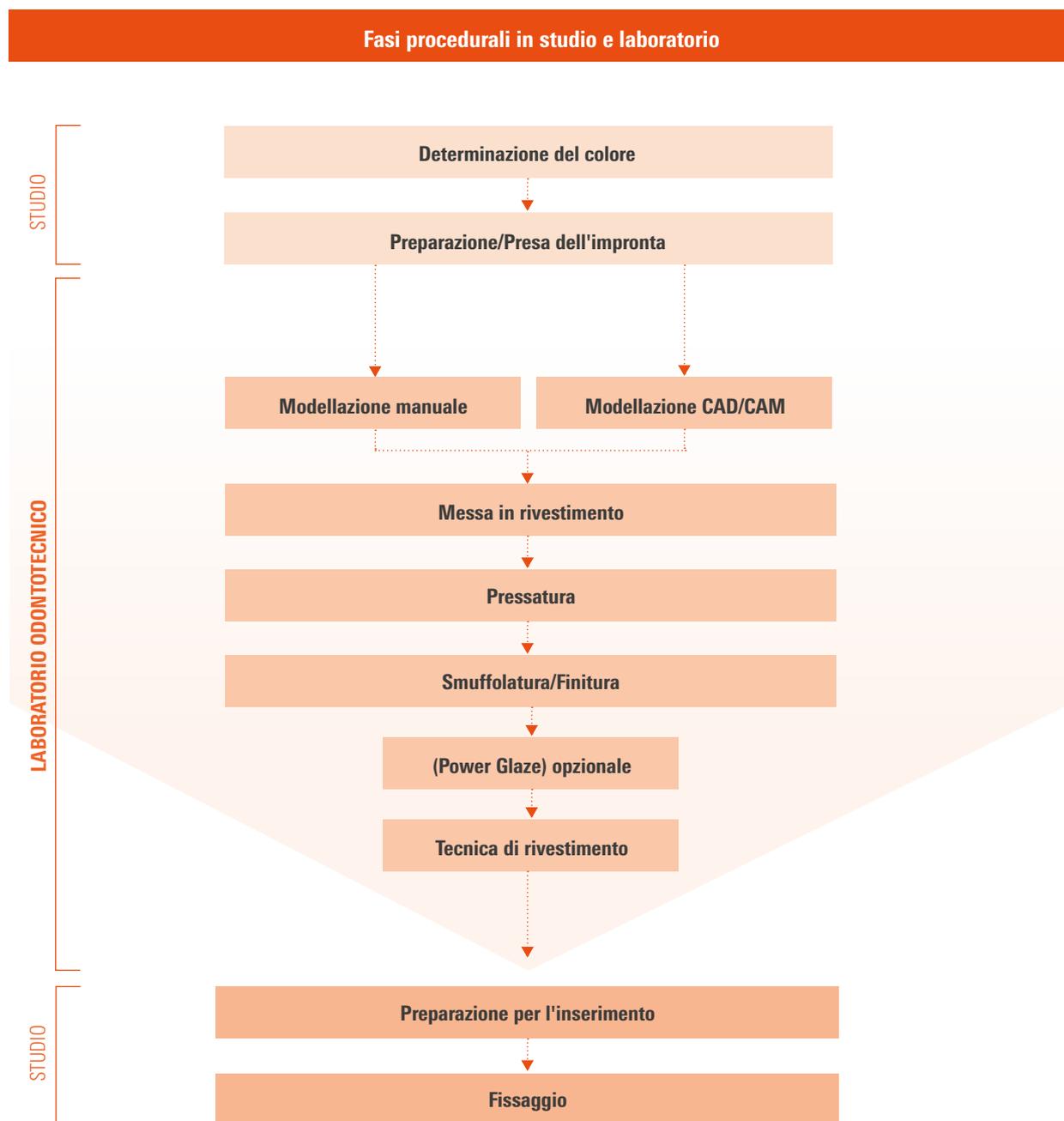
- Caratterizzazione con supercolori
 - Per la caratterizzazione individuale è possibile utilizzare i supercolori VITA AKZENT Plus.
 - Per intensificare il colore dell'area del corpo sono disponibili i VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS ed i BODY STAINS.
- **Cottura finale con masse glasura**
 - La cottura finale può essere eseguita con masse in polvere, pasta o in spray.
 - Per aumentare la fluorescenza è disponibile VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
 - Massa glasura sulle superfici interne del restauro va assolutamente eliminata con un pennello PRIMA della cottura.
 - Raffreddamento lento in caso di spessore delle pareti >2,0 mm

Riferimento:

- Per informazioni dettagliate su caratterizzazione e glasura consultare le istruzioni d'uso VITA AKZENT PLUS Nr. 1925.
- Per informazioni sui parametri di cottura consultare le istruzioni d'uso nel capitolo Riproduzione del colore/Cotture al punto 7.4.
- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare queste istruzioni d'uso nel capitolo sul fissaggio al punto 7.8.

6. Tecnica di rivestimento

6.1 Workflow per riabilitazioni con rivestimento



Avvertenza:

- Workflow per restauri in pellet pressabili VITA AMBRIA con rivestimento (cut-back).

6.2 Cut-back e rivestimento: esempio di una riabilitazione a ponte



1 Restauro pulito dopo Power Glaze (opzionale).



2 Completamento della forma con masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.



3 Restauro dopo la prima cottura.



4 All'occorrenza eseguire correzioni di forma ed una nuova cottura.



5 Restauro finale lascerei via rifinito dopo la 2. cottura.



6 Restauro finito dopo la cottura di glasura.

6.3 Cut-back e rivestimento: esempio di una riabilitazione con faccetta



1 Adattare il restauro dopo il processo di pressatura, levigarlo con un abrasivo idoneo, rifinirlo e ridurlo.



2 Opzionale: restauro a Power Glaze eseguito



3 Completamento della forma con masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.



4 Faccetta dopo la prima cottura



5 Restauro finito dopo lucidatura a specchio.

⚠️ Avvertenza:

- Nella tecnica cut-back sulla zona incisale ed oclusale dei restauri VITA AMBRIA ridotti vengono stratificate masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.
- Con le masse VITA LUMEX AC si ripristina nuovamente la forma anatomica.

! Attenzione:

- Nel caso di completamento del cut-back con VITA LUMEX AC NON è necessaria una cottura Wash.
- Per incrementare la resistenza è possibile effettuare previamente un Power Glaze.
- Previamente è possibile effettuare un Power Glaze.

📖 Riferimento:

- Per informazioni dettagliate sul rivestimento consultare le istruzioni d'uso VITA LUMEX AC n. 10605.
- Per informazioni sui parametri di cottura consultare le istruzioni d'uso nel capitolo Riproduzione del colore/Cotture al punto 7.4.
- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare queste istruzioni d'uso nel capitolo sul fissaggio al punto 7.8.

👍 Suggerimento:

- È così possibile eseguire la cottura del restauro in modo sicuro e stabile senza pasta di supporto.
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>
Corona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Corona



7. Riproduzione del colore/Cottura

7.1 Riproduzione del colore mediante tecnica di pittura

7.1.1 VITA classical A1-D4

Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1-D4 Colore del dente	Colore pellet	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	–	Uso individuale: ES01–ES07 Incisale: 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

Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS			
VITA SYSTEM 3D-MASTER Colore del dente	Colore pellet	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Usò individuale: ES01–ES07 Incisale: 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	

DIRETTIVE DI
PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURATECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL
COLORE/COTTURA**Riferimento:**

- Per informazioni dettagliate su caratterizzazione e glasura consultare le istruzioni d'uso n. 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) e n. 1925 (VITA AKZENT Plus).

DATI TECNICI/INFORMAZIONI

7.2 Riproduzione del colore mediante rivestimento

7.2.1 Colori VITA classical A1-D4

Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS						
Colore del dente	Colore pellet	VITA LUMEX AC Masse smalto	VITA LUMEX AC DENTINE	VITA LUMEX AC Masse translucent	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	light	A1	Uso individuale: OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Uso individuale: EFFECT STAINS ES01–ES07 Uso incisale: 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 Colori VITA SYSTEM 3D-MASTER

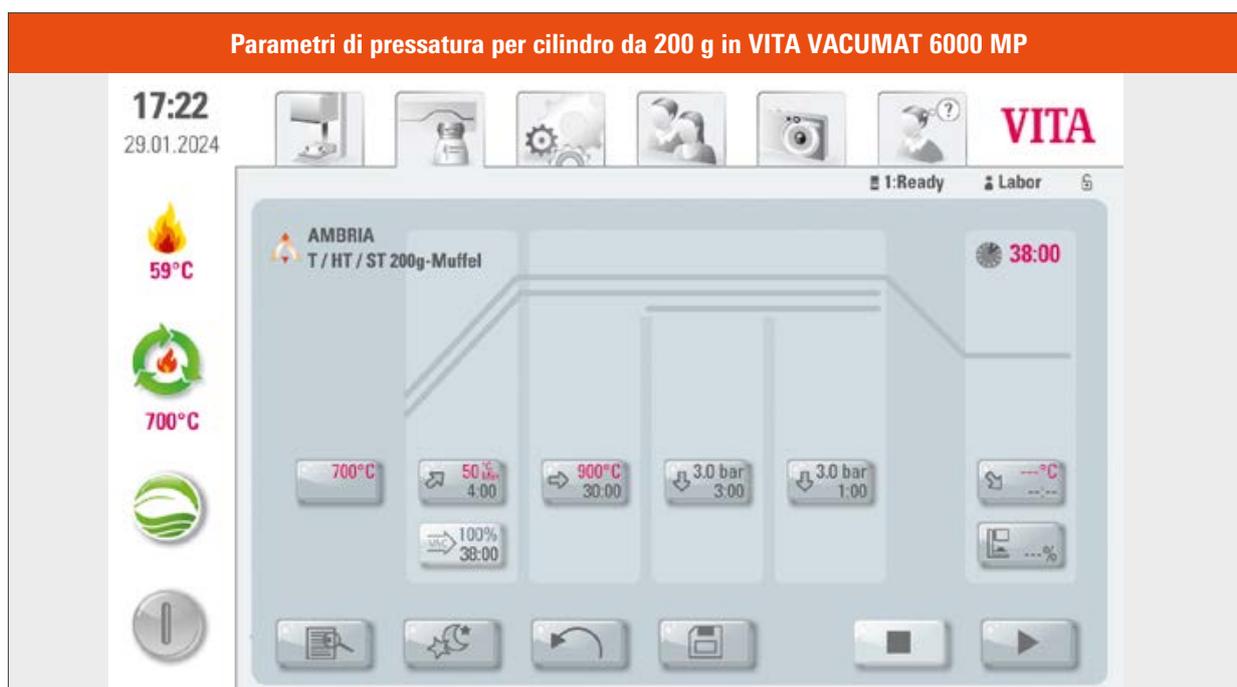
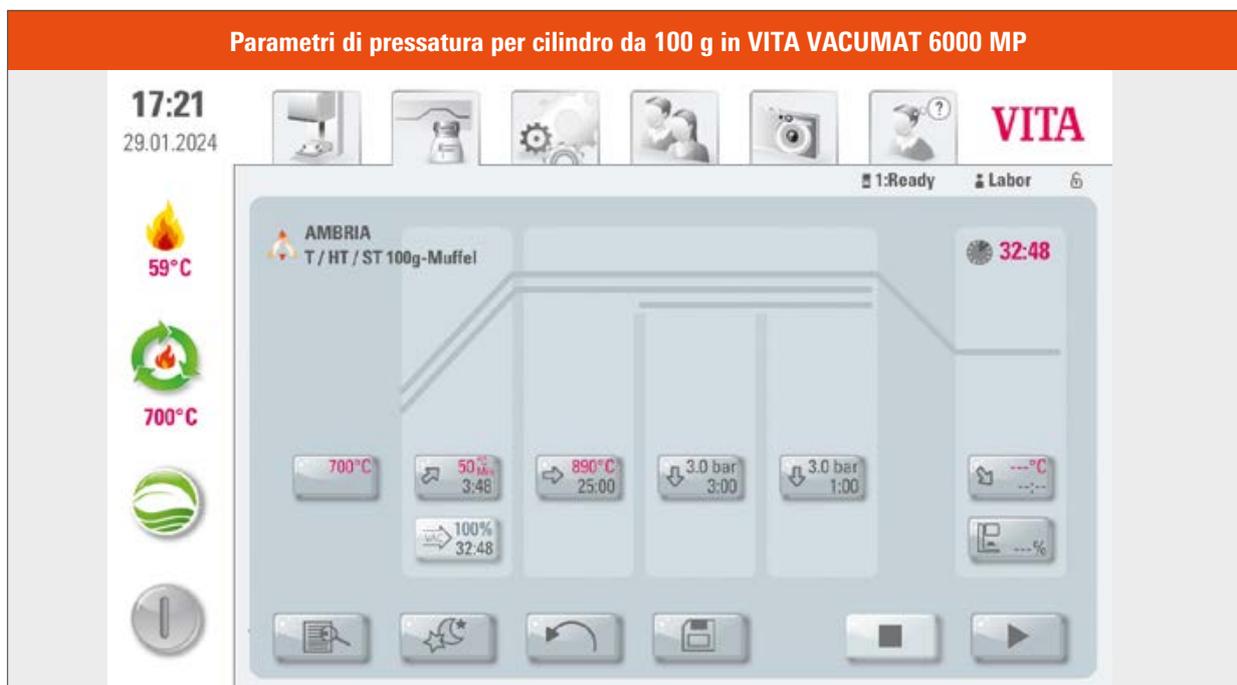
Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS						
Colore del dente	Colore pellet	VITA LUMEX AC Masse smalto	VITA LUMEX AC DENTINE	VITA LUMEX AC Masse translucent	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	*light/smoky white	0M1	Uso individuale: ENAMEL Clear fog OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy- grey PEARL shell	–	Uso individuale: EFFECT STAINS ES01–ES07 Uso incisale: 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

**Riferimento:**

- Per informazioni dettagliate sul rivestimento consultare le istruzioni d'uso VITA LUMEX AC n. 10605.

7.3 Parametri di pressatura per T, HT e ST-Pellet VITA AMBRIA



Avvertenza:

- I parametri di pressatura raccomandati valgono per pellet T, HT e ST.

Attenzione:

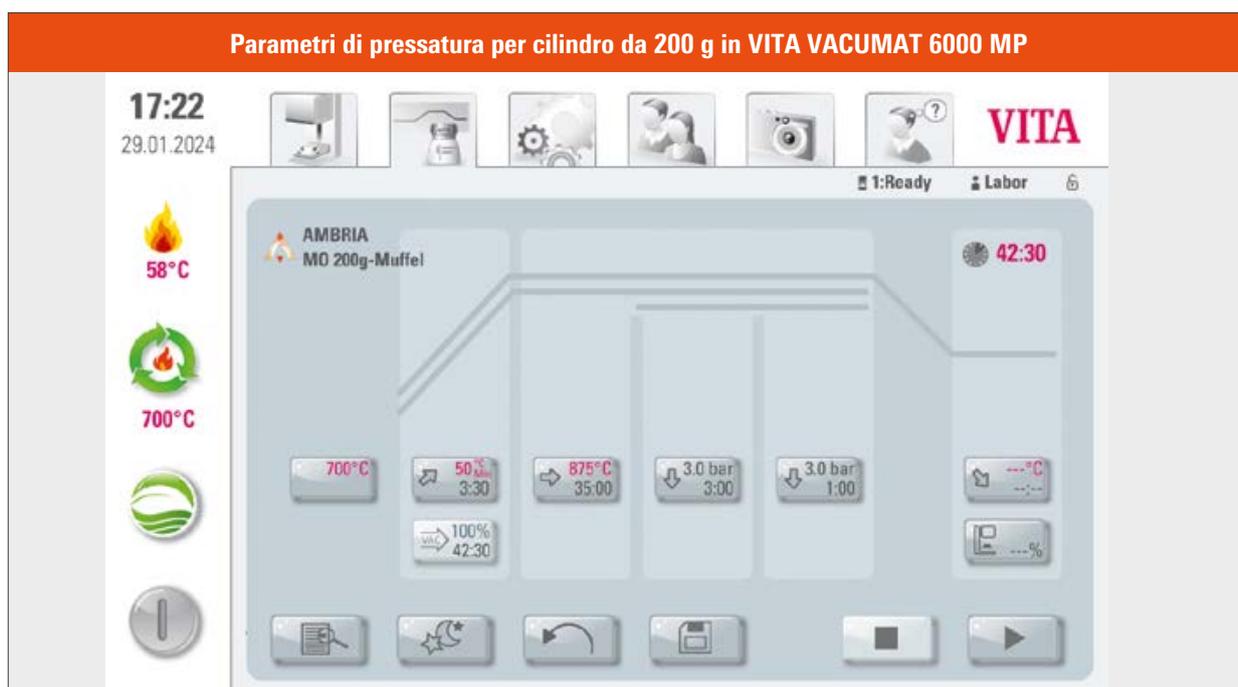
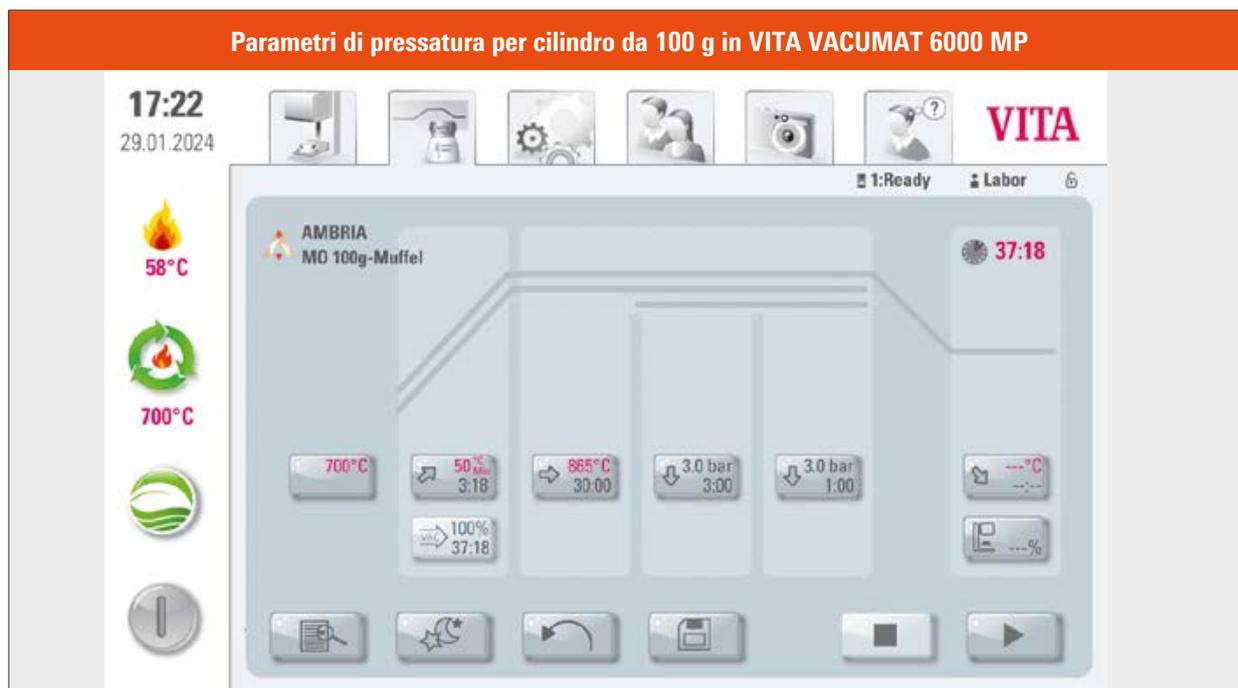
Calibrazione del forno di pressatura:

Una corretta temperatura di pressatura è fondamentale per la qualità e il risultato del restauro.

Per la prima pressatura si raccomanda di mettere in rivestimento una griglia di cera insieme al restauro.

Sulla base dell'aspetto della griglia e con l'aiuto delle apposite indicazioni di calibrazione è possibile valutare il risultato di pressatura e all'occorrenza adattare la temperatura di pressatura. Consultare la Calibration Chart Nr. 10642.

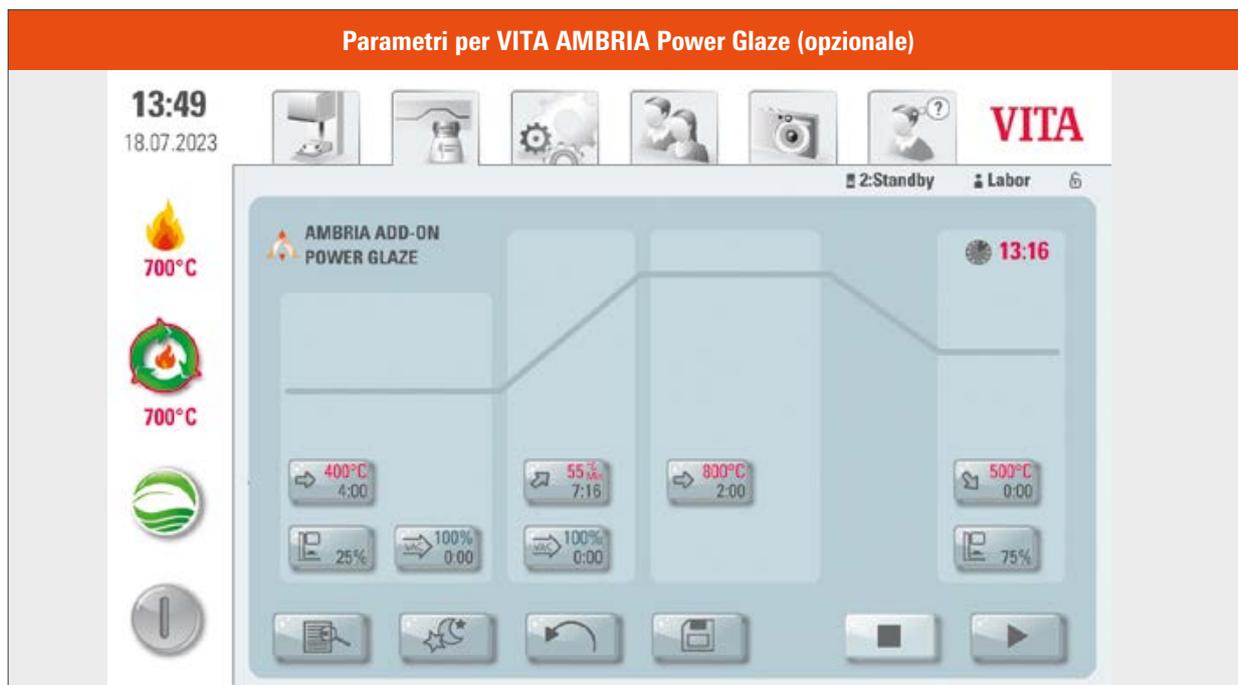
7.3.1 Parametri di pressatura per MO-Pellet VITA AMBRIA



Avvertenza:

- Un documento aggiuntivo con i parametri di pressatura per diversi forni di pressatura è disponibile sul nostro sito:
VITA_10636_10636D_AMBRIA_Pressparameter

7.4 Power Glaze (opzionale)



Avvertenza:

- La cottura Power Glaze Brand può essere eseguita su ogni restauro insieme a VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Conferisce una levigatura superficiale del restauro trattato e contribuisce ad un incremento della resistenza a 550 MPa.

Attenzione:

- Dopo la cottura Power Glaze il restauro non deve più essere sabbato, perchè altrimenti la resistenza si riduce nuovamente.
- Durante il raffreddamento lento la posizione del lift dovrebbe essere al 75 %.
- Per evitare contaminazioni o aderenze usare esclusivamente supporti di cottura a nido d'ape e perni di platino.
- Per realizzare un supporto di cottura individuale e come sostegno per il restauro può essere usata un'apposita pasta. Applicare **solo piccole** quantità di pasta di supporto per fissare il restauro al perno. Evitare di riempire il restauro con pasta di supporto.

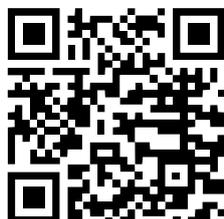
Suggerimento:

- È così possibile eseguire la cottura del restauro in modo sicuro e stabile senza pasta di supporto.

Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>

Corona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Corona



7.5 Cotture per supercolori/glasura

Parametri di cottura per la tecnica di pittura con VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	Prees. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	ca. Temp. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (opzionale)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Fissaggio supercolori	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Lucentezza	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT polvere	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

DIRETTIVE DI
PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURA

7.6 Cotture per tecnica di rivestimento

Parametri di cottura per il rivestimento con VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	Prees. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	ca. Temp. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (opzionale)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
1. Dentina	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
2. Dentina	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Fissaggio supercolori	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Lucentezza	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT polvere	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasura con GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Correzione	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

TECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL
COLORE/COTTURA

*) Il raffreddamento lento fino alla temperatura indicata è raccomandata per l'ultima cottura. Nei forni VITA VACUMAT 6000 M la posizione del lift deve essere > 75%. Dopo l'apertura del forno non esporre il lavoro a correnti d'aria dirette.

DATI TECNICI/INFORMAZIONI

7.7 Raccomandazioni per la cottura

Avvertenza:

- Si sconsiglia l'uso di supporti e perni di cottura in ceramica, perchè il restauro potrebbe restarvi incollato.
- Se si dovessero impiegare comunque, si raccomanda di coprirli con un foglio di platino o una piccola quantità di VITA Firing Paste, per evitare un contatto diretto col restauro.
- Qualora venissero usati forni diversi e non testati, prestare attenzione a quanto segue:
 - i forni devono avere funzioni per il raffreddamento lento controllato ed il vuoto.
 - prima del primo utilizzo di VITA AMBRIA eseguire una taratura del forno. Per la taratura attenersi esattamente alle indicazioni del produttore.
- Dopo la cottura togliere i restauri VITA AMBRIA dal forno e lasciarli raffreddare a temperatura ambiente in posizione protetta da correnti d'aria. Non toccare i restauri ancora caldi con pinze metalliche, non esporli a getti d'aria o raffreddamento improvviso.

Attenzione:

- Per la cottura si raccomandano supporti di cottura a nido d'ape e perni in platino.
- I parametri di cottura riportati in queste istruzioni d'uso si riferiscono a forni VITA VACUMAT (taratura ottimale per la linea VITA VACUMAT 6000).
- Se non si usano forni VITA possono essere necessari adattamenti delle temperature di +/- 5 °C fino max. +/- 10 °C.

Suggerimento:

- Per evitare una vetrificazione eccessiva o una cottura a temperatura troppo bassa, controllare regolarmente la temperatura di cottura.

7.8 Fissaggio

7.8.1 Raccomandazioni per il fissaggio

VITA AMBRIA	adesivo Fissaggio	autoadesivo Fissaggio	convenzionale Fissaggio
Faccette	●	-	-
Inlay, onlay, corone parziali	●	-	-
Corone frontali	●	●	○
Corone posteriori	●	●	○
Ponti a 3 elementi	●	●	-

● raccomandato ○ possibile - impossibile

7.8.2 Procedura

Materiale	VITA AMBRIA
	Vetroceramica in disilicato di litio rinforzata con biossido di zirconio.
Indicazioni	Faccette, inlays, onlays, corone parziali, corone frontali e posteriori, ponti a 3 elementi fino al 2. premolare
Tipo di fissaggio	Fissaggio adesivo / autoadesivo - a seconda dell'indicazione (v. sopra). Si distingue tra compositi di fissaggio a indurimento duale e fotopolimerizzabili. I compositi a indurimento duale (fotopolimerizzabili e a indurimento chimico) sono indicati principalmente per restauri spessi e/o scuri, quelli fotopolimerizzabili per restauri a pareti sottili (soprattutto faccette).
Sabbiatura	-
Mordenzatura	20 sec. con acido fluoridrico in gel (ad es. con VITA CERAMICS ETCH).
Condizionamento / silanizzazione	60 sec. con materiali appositi per vetroceramica.
Fissaggio	Con materiali di fissaggio appositi per vetroceramica.

7.8.3 Opzioni di fissaggio

- **Fissaggio adesivo**

Nel fissaggio adesivo il legame tra materiale di fissaggio e restauro, nonché materiale di fissaggio e tessuti dentari duri si realizza mediante reazione chimica rispettivamente ritenzione micromeccanica. Essendovi un legame chimico rispettivamente una ritenzione micromeccanica non occorre una preparazione ritentiva. Per realizzare il legame con la dentina o lo smalto, sul moncone preparato si usano speciali sistemi adesivi in funzione del materiale di fissaggio scelto. La resistenza complessiva del restauro in ceramica integrale incorporato viene incrementata dal fissaggio adesivo.

- **Fissaggio autoadesivo**

Per il fissaggio autoadesivo non occorre un ulteriore trattamento preliminare dei tessuti duri dentari, dato che il materiale di fissaggio presenta proprietà automordenzanti nei confronti del dente - ma non del restauro. Per ottenere forze di adesione sufficienti si raccomanda una preparazione ritentiva, dato che l'ancoraggio del restauro si realizza solo parzialmente attraverso il legame micromeccanico o chimico.

- **Fissaggio convenzionale**

Materiali di fissaggio convenzionali possono essere usati esclusivamente per corone su denti naturali. Per il fissaggio convenzionale la preparazione deve presentare superfici ritentive e forma anatomica ridotta secondo le direttive di preparazione, mantenendo gli spessori prescritti. Nel fissaggio convenzionale l'ancoraggio del restauro si realizza quasi esclusivamente per attrito statico tra materiale di fissaggio e restauro nonché materiale di fissaggio e preparazione. Per ottenere il necessario attrito statico occorre una preparazione ritentiva con angoli di preparazione di ca. 4-6° e un trattamento delle superfici ceramiche interessate con VITA Ceramics Etch per 20 sec.

7.8.4 Condizionamento

Condizionamento del restauro

La precisione delle ceramiche silicatiche non va controllata con paste try-in contenenti silicone perchè in superficie resterebbero oli siliconici, difficilmente eliminabili con compromissione del successivo fissaggio adesivo. Anche per quanto riguarda la ceramica l'assenza di contaminazioni superficiali è presupposto per il successo del fissaggio adesivo. Per pulire restauri adattati intraoralmente usare dell'alcool. Si mordenza quindi il lato inferiore della ceramica con acido fluoridrico per 20 secondi. Prestare attenzione ad applicare con cura l'acido fluoridrico fino al bordo della preparazione. L'acido fluoridrico va quindi eliminato con un intenso getto d'acqua. Si raccomanda una detersione in bagno ad ultrasuoni (da 1 a 3 minuti con alcool al 98%).

Per migliorare il legame adesivo si raccomanda l'uso di un silano. Se si utilizza un silano attenersi alla seguente procedura: Prima di applicare il silano asciugare la superficie ceramica con alcool al 98%. Una superficie perfettamente asciutta è presupposto per una silanizzazione sicura. Lasciar agire il silano per 1 minuto e quindi distribuirlo con un getto d'aria, in modo da residuare uno strato di silano quanto più sottile possibile. Con un silano monocomponente prestare attenzione alla data di scadenza; un silano bicomponente consente invece di approntare la soluzione immediatamente prima dell'applicazione.

Utilizzando un composito fotopolimerizzabile, si può (ma non deve) applicare un adesivo fotopolimerizzabile sul restauro ceramico. Nel caso di compositi a indurimento duale in questa fase operativa evitare adesivi fotopolimerizzabili.

Condizionamento della sostanza dentaria residua

L'assenza di contaminazioni superficiali è presupposto per il fissaggio adesivo. Se possibile già in fase di preparazione, sigillare dentina scoperta con un composito adesivo dentinale. Dentina non ricoperta va pulita prima dell'applicazione del sistema adesivo. Si consiglia di sabbare con glicina in polvere o ossido di alluminio legato ad acqua.

L'uso di bicarbonato in polvere comporta invece una riduzione dei valori di adesione nella dentina e va quindi evitato. In alternativa la cavità può essere pulita con spazzolini rotanti e pomice in polvere o pasta per profilassi priva di fluoruro.

Procedura con tecnica di adesione convenzionale e sistema adesivo

Per la procedura attenersi assolutamente alle indicazioni del produttore!

- Se è presente dello smalto, mordenzarlo per 30 sec. Risciacquare con lo spray d'acqua per 30 sec., asciugare per 20 sec. Successivamente la superficie mordenzata deve risultare bianca opaca.
- Massaggiare il primer dentinale per 30 sec. con un pennellino monouso o un microbrush, asciugare con un getto d'aria per 15 sec.
- Massaggiare l'adesivo per 20 sec., distribuire con cautela con un getto d'aria per 5 sec. Aspirare eventuali eccedenze. Fopolimerizzare 60 sec.

Condizionamento di abutments in titanio

Per il condizionamento attenersi assolutamente alle indicazioni del produttore!

Se una sabbatura delle superfici di adesione è autorizzata dal produttore, procedere come segue:

- Protezione del profilo di emergenza e del canale di avvitemento (ad es. con glicerina in gel)
- Sabbare le superfici adesive come da istruzioni del produttore
- Pulire accuratamente con vaporiera o bagno ad ultrasuoni. Dopo la detersione evitare qualsiasi contatto con le superfici adesive.
- Condizionare le superfici adesive per 60 sec. Asciugare quindi eventuali eccedenze con un getto d'aria.

Condizionamento di abutments in biossido di zirconio

Per il condizionamento attenersi assolutamente alle indicazioni del produttore!

- Pulire la superficie dell'abutment con alcool (intraorale) o acetone (extraorale).
- Applicare quindi Ceramic Primer come da istruzioni del produttore.
- Applicare quindi il materiale di fissaggio secondo le indicazioni del produttore.



8. Dati tecnici/Informazioni

8.1 Dati tecnico-fisici

Caratteristica	Unità	Valore
CET	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ca. 9,4
Resistenza biassiale (dopo la pressatura)	MPa	ca. 400
Resistenza biassiale (dopo Power Glaze)	MPa	ca. 550
Solubilità	$\mu g/cm^2$	ca. 30

8.2 Composizione chimica

Componenti	% in peso
ZrO ₂ (biossido di zirconio)	8 – 14
SiO ₂ (biossido di silicio)	58 – 66
Li ₂ O (ossido di litio)	12 – 16
Pigmenti	< 10
Diversi	> 10

Avvertenza:

- I dati tecnico/fisici indicati sono tipici risultati di misurazioni e si riferiscono a provini realizzati internamente e a strumenti di misura interni.
- Con una diversa realizzazione dei campioni e differenti strumentazioni i risultati possono variare.

8.3 Indicazioni

Avvertenza:

- Destinazione d'uso: i prodotti VITA AMBRIA sono materiali ceramici per trattamenti dentali.
- Destinatari: nessuna limitazione
- Utilizzatori previsti: esclusivamente professionisti del settore – odontoiatri e odontotecnici (Rx only).

VITA AMBRIA è autorizzato per:

- Tavolati occlusali (table top)*, faccette*
- Inlays*, onlays*, corone parziali*
- Corone nel settore frontale e posteriore
- Ponti a 3 elementi nel settore frontale fino al 2. premolare come pilastro finale
- Riabilitazioni su denti singoli come sovrastrutture implantari per il settore anteriore e posteriore
- Ponti a 3 elementi come sovrastrutture implantari fino a 2. premolare su ricostruzioni implantari
- Mesostrutture per denti singoli nel settore frontale e posteriore
- Corone-abutment nel settore frontale e posteriore

*) Solo con fissaggio adesivo.

8.4 Controindicazioni

Controindicazioni

- insufficiente igiene orale
- preparazione non adeguata (come ad es. preparazioni tangenziali)
- sostanza dentaria residua insufficiente
- spazio insufficiente
- iperfunzioni: in pazienti con diagnosi di iperfunzione masticatoria, in particolare „bruxismo“ e „digrignamento“
- pazienti con iperfunzioni per la riabilitazione di denti devitalizzati
- corone postendodonzia
- ponti posteriori nel settore molare
- ponti con più di 3 elementi
- ponti inlay/ponti Maryland
- Ponti a cantilever
- pazienti che presentano allergie o sensibilizzazione a componenti
- inserimento convenzionale o autoadesivo di inlays, onlays, faccette, corone parziali e tavolati occlusali (table top)
- inserimento provvisorio di restauri

Attenzione:

- Se sussistono le seguenti limitazioni non vi è garanzia di successo con VITA AMBRIA:
 - Pressatura di diversi pellet VITA AMBRIA in un cilindro.
 - Uso di ceramiche non indicate per il rivestimento estetico di strutture in VITA AMBRIA o che hanno una temperatura di cottura > 770 °C.
 - Mancata osservanza degli spessori minimi di pareti e connettori.
 - Sovrapressione: VITA AMBRIA non è indicata per la sovrappressione su biossido di zirconio e strutture metalliche.

8.5 Avvertenze generali sull'uso

Avvertenza:

- Al ricevimento verificare che l'imballaggio e il materiale siano perfettamente integri.
- La confezione deve essere sigillata.
- Sulla confezione devono essere riportati il nome del produttore VITA Zahnfabrik e la marcatura CE.

Attenzione:

- Leggere attentamente le istruzioni d'uso, prima di prelevare i pellet dalla confezione. Contengono informazioni importanti sulla lavorazione, che servono per la sicurezza vostra e del vostro paziente.
- In caso di mancata osservanza di tutti i punti di queste istruzioni d'uso, i pellet VITA AMBRIA non possono essere usati per la realizzazione di riabilitazioni dentali.

Riferimento:

• Rischi

Per informazioni sulla segnalazione di eventi gravi in combinazione con dispositivi medici, rischi generali dei trattamenti dentali, rischi residui e (se del caso) sicurezza e prestazioni cliniche (SCCP) consultare https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety



Riferimento:

• Uso corretto in funzione della destinazione

Conservare i pellet VITA AMBRIA nella confezione originale e in luogo asciutto.

I prodotti contrassegnati con un pittogramma relativo ad una sostanza pericolosa vanno smaltiti come rifiuti pericolosi.

Rifiuti riciclabili (come carta, plastica) vanno smaltiti in accordo ai rispettivi sistemi di raccolta differenziata.

Residui di prodotto contaminati vanno eventualmente trattati e smaltiti separatamente in conformità alle indicazioni regionali.

I materiali non devono essere contaminati con sostanze estranee (ad es. durante il processo di pressatura).

8.6 Spiegazione dei simboli

Dispositivo medico		Produttore	
Solo per personale specializzato	Rx only	Data di produzione	
Attenersi alle istruzioni d'uso		Utilizzabile fino a	
Non riutilizzare		Codice	
Numero di lotto (Charge)			

8.7 Protezione sul lavoro / Protezione della salute

Protezione sul lavoro e protezione della salute	<ul style="list-style-type: none"> • Durante il lavoro indossare idonei occhiali o mascherina. • Lavorare sotto aspirazione. • Durante il lavoro indossare una leggera mascherina. 	 
---	---	--

8.8 Schede di sicurezza

VITA AMBRIA INVEST P	Attenzione <ul style="list-style-type: none"> • Contiene quarzo e cristobalite. • Danneggia i polmoni in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Via di esposizione: inalazione. • Non inalare polvere. • In caso di malessere rivolgersi a un medico. Smaltire il contenuto secondo le prescrizioni locali. 	
VITA AKZENT PLUS: – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray	Pericolo <ul style="list-style-type: none"> • Aerosol estremamente infiammabile. Glasura ceramica nebulizzabile. • Solo per il settore dentale. Non per uso intraorale. Agitare bene prima dell'uso. Contenitore sotto pressione: può scoppiare se riscaldato. Non forare o bruciare. Proteggere dall'irradiazione solare diretta e da temperature superiori ai 50 °C. Non forare con violenza o bruciare neppure al termine dell'uso. Non nebulizzare sulla fiamma e altre fonti di calore. Conservare lontano da fiamme e scintille - Non fumare. • Conservare lontano da fonti di calore / scintille / fiamme / superfici calde 	
VITA Firing Paste	Pericoli per la salute/Attenzione <ul style="list-style-type: none"> • Può provocare il cancro per inalazione. Provoca irritazioni della pelle. Solo per uso professionale. • Indossare occhiali / mascherina / guanti e indumenti di protezione. Usare dispositivi di protezione individuali. Trattamento speciale: togliere gli indumenti contaminati e lavarli prima del loro riutilizzo. Conservare sotto chiave. • Smaltire il contenuto/contenitore in conformità alle disposizioni locali/regionali/nazionali/internazionali. Se frantumato allo stato asciutto (dopo la cottura) si genera polvere nociva. 	 

Riferimento:

- Informazioni dettagliate sono riportate nelle singole schede di sicurezza.
- Le schede di sicurezza possono essere scaricate da <https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter> o richieste per fax al numero (+49) 7761-562-233.

8.9 Varianti, geometrie e colori

VITA AMBRIA Varianti/Colori	Pellet pressabili VITA AMBRIA® per faccette sottili, corone integrali/parziali estetiche e ponti a tre elementi fino al 2. premolare												
	Grado di traslucenza				Dimensione				Croma				
	<ul style="list-style-type: none"> • Translucent T • High Translucent HT • Super Translucent ST* • Medium Opacity MO* 				Pellet pressabili <ul style="list-style-type: none"> • S • L 				<ul style="list-style-type: none"> • monocromatico 				
	VITA classical A1–D4/Bleached Shades												
	Colori	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
	Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
VITA SYSTEM 3D-MASTER / Bleached Shades													
Colori	0M1	0M3	1M1	1M2	2M1	2M2	3M1	3M2	4M1	4M2			
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
VITA ENAMEL													
Colori	ENL			ENM				ENI					
Super Translucent	✓			✓				✓					
MO													
Colori	MO-0			MO-1				MO-2					
Medium Opacity	✓			✓				✓					

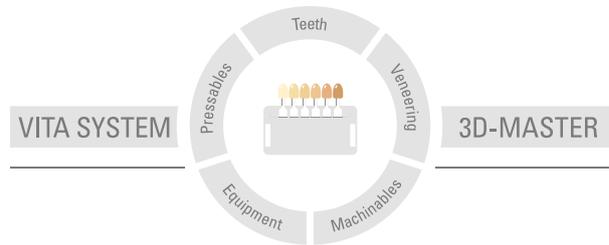
* disponibile solo come pellet S

8.10 VITA Soluzioni di sistema



*) Opzionale: il rivestimento con VITA LUMEX AC è una fase procedurale opzionale e non si esegue nel concetto di riabilitazione monolitica.

Per ulteriori informazioni su VITA AMBRIA consultare:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Avvertenza: I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verificano in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare, prima dell'utilizzo, l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori e ne consegue un danno. La VITA Modulbox non è necessariamente parte integrante del prodotto. Data di questa informazione per l'uso: 2024-03

Con la pubblicazione di queste informazioni per l'uso tutte le versioni precedenti perdono validità. La versione attuale è disponibile nel sito www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik è certificata e i seguenti prodotti sono marcati

CE 0124

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

I prodotti/sistemi di altri produttori citati in questo documento sono marchi registrati dei rispettivi produttori.

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 · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik