VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Инструкция / полная версия



Определение цвета VITA | Задание по цветовому исполнению VITA | Воспроизведение цвета VITA | Контроль воспроизведения цвета VITA

VITA – perfect match. VITA

Пресс керамическая система для Эстетичных, точных и надежных реставраций



Уважаемый клиент, примите наши искренние поздравления!

Вы являетесь владельцем системы VITA AMBRIA.

С VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS Вы получаете идеально согласованную систему материалов из усиленных диоксидом циркония дисиликатлитиевых стеклокерамических заготовок и различных системных компонентов.

Чтобы надежно и легко обрабатывать все компоненты системы VITA AMBRIA, пожалуйста, прочитайте Рабочую инструкцию перед первым использованием.

Для получения подробной информации о системных компонентах прочитайте соответствующую главу в Рабочей инструкции.

Желаем Вам много радости и превосходных результатов!

Коллектив отдела менеджмента продукции

Пояснение знаков:

- **Системная/ техническая информация**
- **Примечание**
- **Ссылки/учебные пособия**
- **Пожалуйста, соблюдайте следующее**
- **Процесс**
- **Ссылка**
- **Рекомендации**

1. Система материалов/процессы

1.1 Концепции протезирования и способы обработки 6
1.2 Дополнительная информация о пресс-заготовках AMBRIA MO 7
1.3 Рабочий процесс/параметры для способов изготовления 9

2. Принципы проектирования

2.1 Параметры моделирования 10
2.2 Создание полноанатомических реставраций 11
2.3 Частичная облицовка и техника Cut-Back 11
2.4 Исполнение коннекторов на мостовидных протезах 12

3. Моделировка

3.1 Подготовка модели и культи 13
3.2 Нанесение дистанционного лака 14
3.3 Полноанатомическая моделировка 15
3.4 Моделировка для частичной облицовки/Cut-back 16
3.5 CAD/CAM-моделировка 17
3.6 Штифтование в 100г/200г в муфельной системе 17
3.7 Штифтование 18

4. Паковка/прессование/распаковка

4.1 Регулирование расширения 19
4.2 Паковка 20
4.3 Предварительный нагрев 22
4.3.1 Паковка 22
4.4 Прессование 24
4.5 Распаковка 25
4.6 Обработка монолитных реставраций 26
4.7 Обработка для техники послойного построения 27
4.8 Power Glaze 28

5. Раскрашивание/полировка-

5.1 Рабочий процесс для монолитных реставраций 29
5.2 Мануальная полировка 30
5.3 Техника раскрашивания 31
5.4 Рекомендации по характеризации /покрытию глазурью ... 32

6. Техника послойного построения

6.1 Рабочий процесс для облицованных реставраций 33
6.2 Техника Cut-Back и облицовка: на примере мостовидной конструкции 34
6.3 Техника Cut-Back и облицовка: на примере винира 35

7. Воспроизведение цвета/обжиг

7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания 36
7.1.1 VITA classical A1–D4 36
7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER 37
7.2 Воспроизведение цвета с помощью облицовки 38
7.2.1 Цвета VITA classical A1–D4 38
7.2.2 Цвета VITA SYSTEM 3D-MASTER 39
7.3 Параметры прессования 40
7.3.1 Параметры прессования AMBRIA MO-Pellets 41
7.4 Power Glaze 42
7.5 Обжиг красителей/глазури 43
7.6 Обжиг для техники послойного построения 43
7.7 Рекомендации для обжига 44
7.8. Фиксация 45

8. Техническая информация

8.1 Физико-технические характеристики 49
8.2 Химический состав 49
8.3 Обзор показаний к применению 50
8.4 Противопоказания 50
8.5 Общие инструкции по применению 51
8.6 Пояснение символов 52
8.7 Охрана труда/охрана здоровья 52
8.8 Паспорт безопасности 53
8.9 Обзор вариантов, размеров и цветов 54
8.10 VITA - системные решения 55



Примечание:

- Что? Усиленная диоксидом циркония силикат-литиевая стеклокерамическая пресс-система.
- Для чего? Для создания изящных реконструкций, таких как виниры, вкладки/накладки, а также высокоэстетичных полных/частичных коронок и трехзвеньевых мостовидных протезов до 2-го премоляра.
- С помощью чего? Пресс-керамическая система состоит из пресс-керамических заготовок с четырьмя уровнями транслюцентности (T/HT/ST/MO), муфельной системы, паковочного материала и жидкости, а также плунжера для прессования.

1. Процессы



VITA AMBRIA – эффективность с системой.

*) Опциональный этап процесса: не применяется для монолитных реставраций.

1.1 Концепции протезирования и способы обработки

Степени транслюцентности	Техника обработки		Показания										
	Раскрашивание	Техника послойного построения/частичная облицовка	Окклюзионно виниры*	Виниры	Вкладка	Накладки	Частичные коронки	Коронки для фронтальных зубов	Коронки для жевательных зубов	Мостовидные протезы область фронтальных зубов	Мостовидные протезы область премоляров	Абатмент (мезо-структура)	Абатмент-коронка
MO Medium Opacity	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
ST Super Translucent**	●	–	○	●	●	●	○	–	–	–	–	–	–

● рекомендуется ○ возможно – не рекомендуется

*) Для виниров частичная облицовка не подходит
**) Варианты ST предлагаются только в размере S-таблетки.

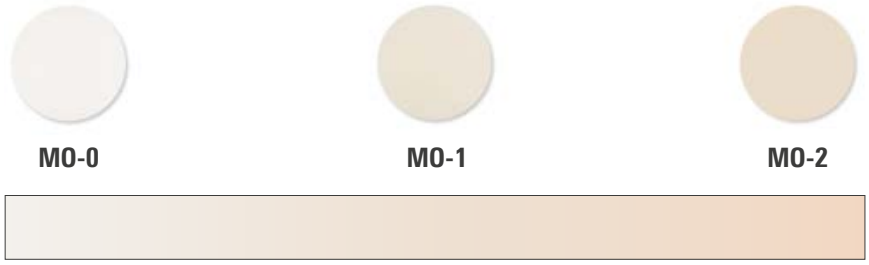
Примечание:

доступные материалы

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity):**
  Благодаря своей опаковости гранулы MO очень хорошо подходят для надежного покрытия слегка измененных в цвете зубов или титановых абатментов.
- **VITA AMBRIA T (транслюцентный):**
  Из-за их низкой транслюцентности и приспособления к соответствующему оттенку дентина, T-пресс-таблетки особенно подходят для изготовления коронок и трехзвеньевых мостов с использованием методов облицовывания или раскрашивания.
- **VITA AMBRIA HT (высоко транслюцентный):**
  Благодаря их более высокой транслюцентности и цветопередаче, соответствующей смеси из дентиновой массы и массы режущего края, HT-пресс-таблетки особенно подходят для изготовления вкладок, накладок, виниров и частичных коронок.
- **VITA AMBRIA ST (супер транслюцентный):**
  Благодаря своей высокой транслюцентности и выраженному эффекту хамелеона ST-таблетки в первую очередь подходят для вкладок, накладок и виниров.
- **Power Glaze:**
  Провести Power Glaze обжиг с помощью VITA AKZENT PLUS GLAZE LT.
- **Мануальная полировка:**
  Полировальный набор VITA Ceramics Polishing Set для профессиональной предварительной и окончательной полировки.
- **Раскрашивание:**
  VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT и FLUOGLAZE LT для характеризации и покрытия глазурью VITA AMBRIA-реставраций.
- **Техника облицовки:**
  VITA LUMEX AC для облицовки анатомически редуцированных реставраций из VITA AMBRIA.

1.2 Дополнительная информация о пресс-заготовках AMBRIA MO

Доступны следующие цвета:



MO-0 MO-1 MO-2

опаковый-беловатый опаковый-желтоватый опаковый-красноватый

Примечание:

- Информация по соотношению заготовок AMBRIA MO с оттенками зубов VITA носит рекомендательный характер. Цвет полной облицовки на цельнокерамических каркасах зависит не только от цвета каркаса, но и от основы (потемневшие культи зубов, титановые абатменты) и используемого фиксационного материала, поэтому могут потребоваться дополнительные массы (для облицовки), красители или пастообразные керамические массы (для характеризации).

Классификация заготовок VITA AMBRIA MO для полной облицовки:

VITA classical A1–D4

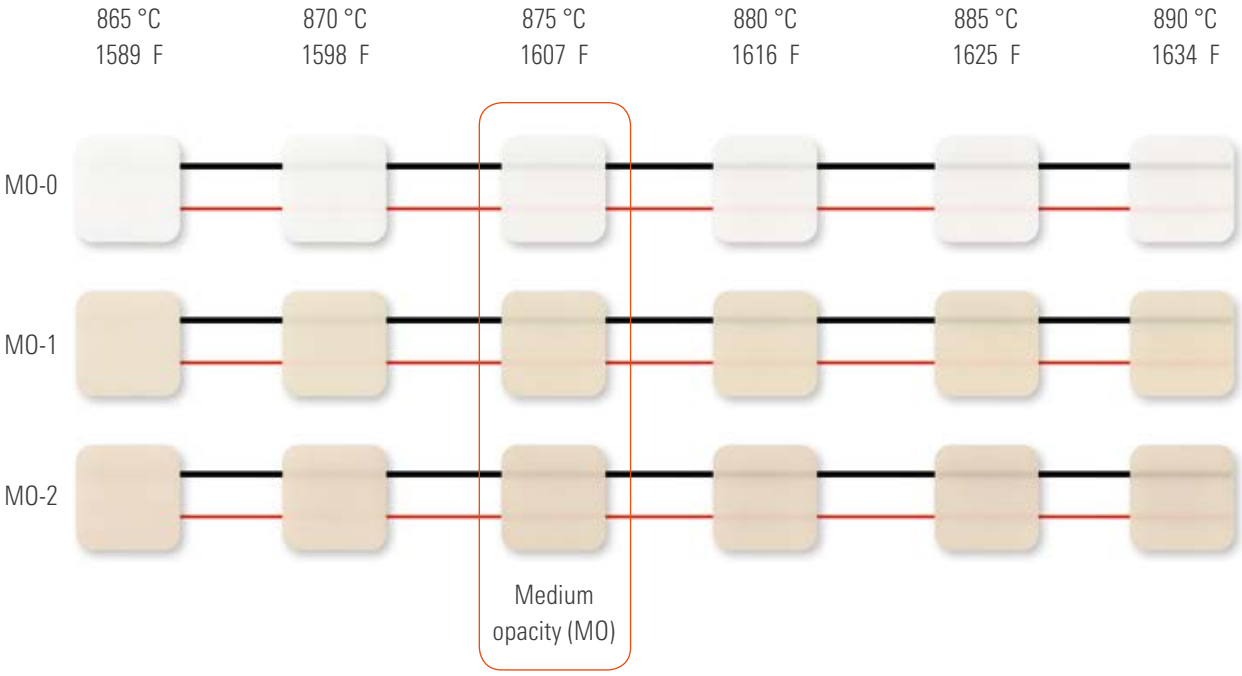
Цвет зуба	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Цветные блоки	MO-1	MO-1	MO-2	MO-2	MO-2	MO-0	MO-1	MO-2	MO-2	MO-1	MO-1	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1

VITA SYSTEM 3D-MASTER

Цвет зуба	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Цветные блоки	MO-0			MO-1			MO-2	MO-1				MO-2			MO-1

Цвет зуба	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
Цветные блоки	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2						

Изменение степени транслюцентности с помощью пресс-заготовок AMBRIA MO (на примере муфеля 200 г)**:**



Более высокая опаковость — Более высокая транслюцентность

Примечание:

- Параметры прессования заготовок MO приведены на стр. 41, регулировка транслюцентности для муфеля весом 100 г имеет те же температурные интервалы, но смещается в сторону температур на 10 ° C ниже.

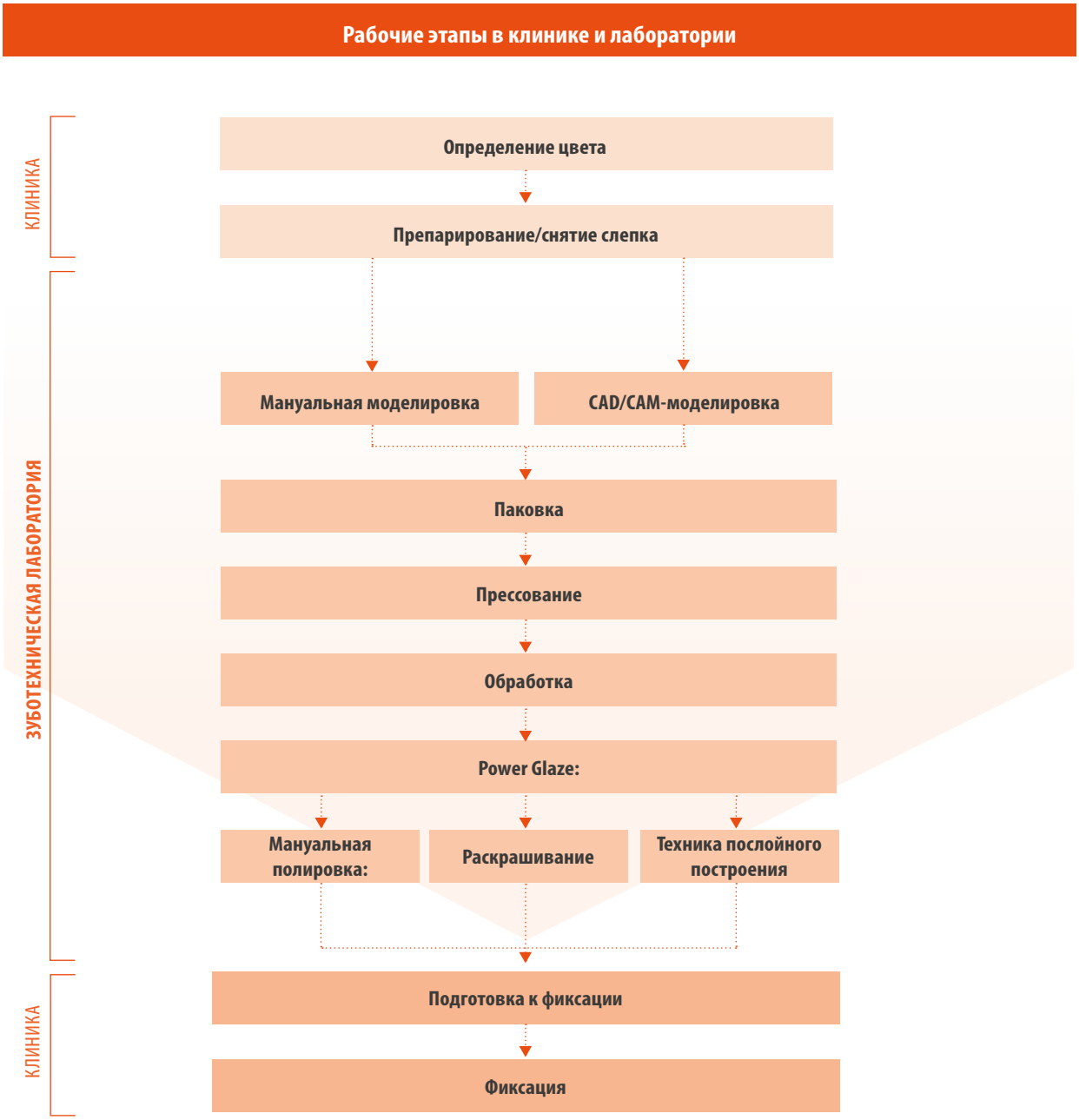
Примечание:

- Указанные температуры прессования для изменения транслюцентности являются ориентировочными и зависят от соответствующей пресс-печи (например, регулярный контроль калибровки). При необходимости температуру прессования следует заранее проверить с помощью пробного прессования и при необходимости отрегулировать индивидуально.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- **Возможность изменения траснлюцентности применима только к прессованным заготовкам Ambria MO!**

1.3 Рабочий процесс/параметры для способов изготовления



2. Принципы проектирования

2.1 Параметры моделирования

Минимальная толщина VITA AMBRIA в технике раскрашивания (данные в мм)								
	Окклюзионно Винир	**Винир**	**Вкладка/ Накладки**	**Частичные коронки**	**Коронки**		**Мостовидные протезы**	
					Фронталь-ный зуб	**Боковой зуб**	**Фронталь-ный зуб**	**Премоляры**
циркулярно	1,0	0,3 – 0,6	1,0 ширина перешейка	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
инцизально / окклюзи-онно	1,0	0,4 – 0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Соединитель - поперечный разрез	–	–	–	–	–	–	16 мм2	16 мм2
макс. ширина звена мостовидного протеза	–	–	–	–	–	–	11	9

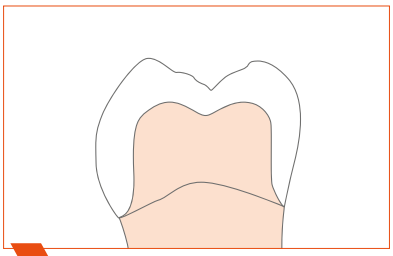
Минимальная толщина слоя VITA AMBRIA (каркасный материал) при частичной облицовке (в мм)								
	Окклюзионно Винир	**Винир**	**Вкладка/ Накладки**	**Частичные коронки**	**Коронки**		**Мостовидные протезы**	
					Фронталь-ный зуб	**Боковой зуб**	**Фронталь-ный зуб**	**Премоляры**
циркулярно	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
инцизально / окклюзи-онно	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Толщина каркаса VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
Максимальная толщина облицовки с помощью VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
Общая толщина облицованной реставрации	**0,8**	**1,0**	**1,2**	**1,5**	**1,8**	**2,2**	**2,8**

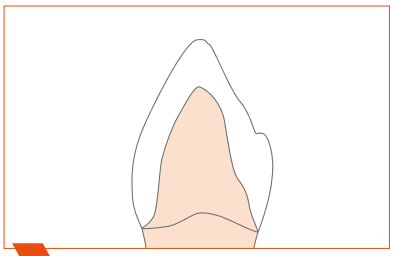
Примечание:

- При облицовке прессуется анатомически уменьшенный каркас, который затем дополняется до полноценной формы зуба с помощью облицовочной керамики VITA LUMEX AC
- Окклюзионные виниры, вкладки и накладки не подходят для облицовывания.
- Высокопрочный каркас, изготовленный из пресс-керамики VITA AMBRIA, должен составлять не менее 50% от общей толщины слоя реставрации.
- Толщина керамической облицовки VITA LUMEX AC должна покрывать равномерным слоем всю поверхность реставрации.
- Толщина слоев керамической облицовки VITA LUMEX AC должна быть равномерной по всей площади покрытия и не превышающей 1,5 мм (оптимальная толщина слоя 0,7 - 1,2 мм).

2.2 Исполнение полноанатомических реставраций



Исполнение коронки для бокового зуба

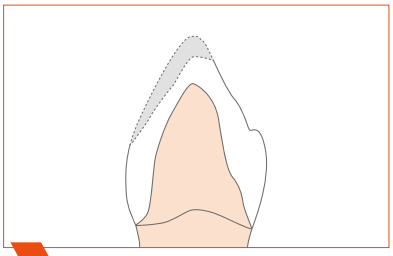


Исполнение коронки для переднего зуба

Примечание:

- Минимальная толщина стенок, применимая для соответствующего варианта материала, должна соблюдаться.
- Желательна равномерная толщина стенки.

2.3 Облицовка и техника Cut-Back



Исполнение каркаса для переднего зуба с помощью техникии Cut-Back

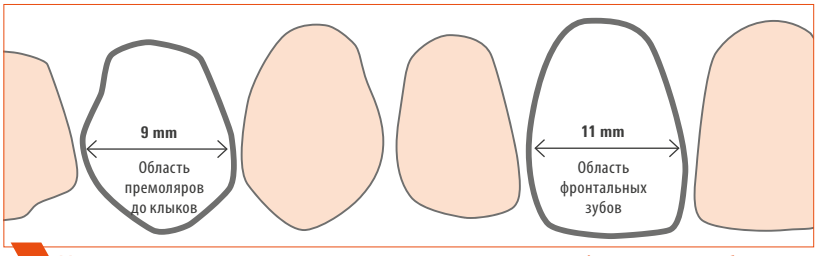
Примечание:

- В общем, следует избегать острых краев и тонких кромок.
- Следует соблюдать минимальную толщину стенок каркасов.
- При исполнении каркасов обращайте внимание на анатомически уменьшенную форму зуба.
- Согласно анатомической форме должна осуществляться поддержка бугров.
- Толщина слоя керамической облицовки должна быть равномерной по всей поверхности.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При исполнении реставраций с опорой на имплантат в зависимости от процесса изготовления абатмент может иметь острые края, которые с течением времени могут стать причиной сколов на супраструктурах. Острые края, как правило, следует избегать (например, перед сканированием они могут быть скруглены воском).

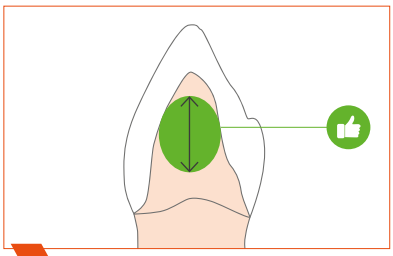
2.4 Исполнение коннекторов на мостовидных протезах



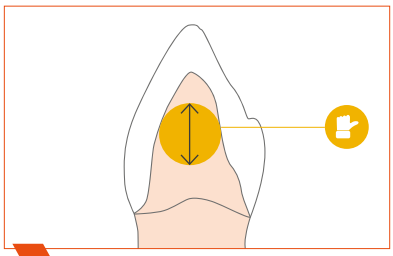
Максимальная ширина звеньев мостовидного протеза во фронтальном и боковом участке

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

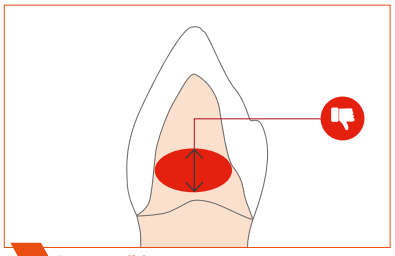
- Максимально допустимая ширина звена мостовидной конструкции во фронтальной области и в области премоляров различна из-за различных жевательных нагрузок.
- Допустимая ширина звена в передней области составляет 11 мм, а в области премоляра (клык до 2-го премоляра) 9 мм и не должна превышаться.



Максимальная высота



Высота равна ширине



Высота (h) меньше ширины

Примечание:

- Высота h коннекторных участков должна быть как можно выше (рис. 1).
- Высота h должна быть такой же как ширина (рис. 1 и 2).
- Избегать глубоких канавок и острых краев.

3. Моделировка

3.1 Подготовка модели и культи



1 Мастер-модель со съемными культями.



2 Модель после нанесения отвердителя.

Примечание:

- В качестве рабочей модели была изготовлена разборная модель.
- Поднутрения должны быть выблокированы.
- Рекомендуется применять отвердитель для отверждения поверхности и защиты культи.
- Отвердитель не должен приводить к изменению объема культи.

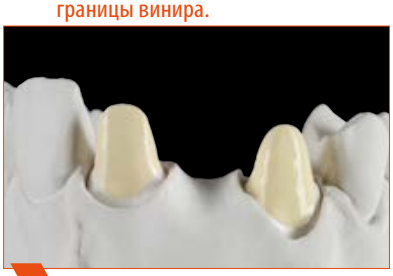
3.2 Нанесение дистанционного лака



1. Слой дистанционного лака макс. до 1 мм на препарационные границы винира.



2. Слой дистанционного лака. Та же процедура для коронок.



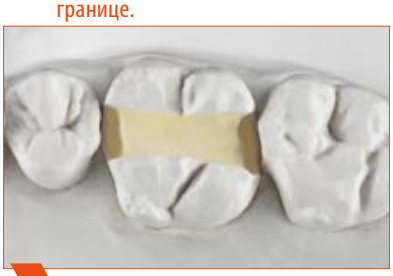
1. Слой дистанционного лака макс. до 1 мм на препарационной границе.



2. Слой дистанционного лака при исполнении мостовидного протеза во фронтальном и боковом участке.



3. Слой дистанционного лака на внутрикоронковых поверхностях опорных зубов.



1. Слой дистанционного лака на вкладках, накладках и частичных коронках.



2. Слой дистанционного лака.



3. Слой дистанционного лака.

Примечание:

- Дистанционный лак должен иметь толщину +/- 10 мкм на слой.
- Реставрации VITA AMBRIA на абатментах выполняются так же, как на естественных культях.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

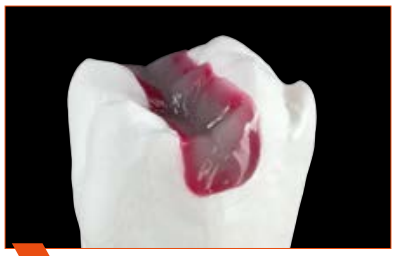
3.3 Полноанатомическая моделировка



Полностью анатомическая восковая модель передней коронки.



Полностью анатомическая восковая модель боковой коронки.



Восковое моделирование вкладки.



Краевое прилегание при моделировании вкладки.

Примечание:

- После изготовления модели и подготовки культи выполняется восковое моделирование реставрации.
- Перед паковкой контактные точки должны быть усилены минимально.
- В частности, с вкладками необходимо соблюдать осторожность, чтобы обеспечить хорошую посадку.

3.4 Моделировка для облицовки/Cut-back



1 Полностью анатомическая восковая модель мостовидной конструкции.



2 Перед уменьшением установите силиконовый ключ.



3 Проверьте уменьшенную модель в силиконовом ключе.



1 Полностью анатомическая восковая модель винира.



2 Уменьшение в верхней трети для Cut-back.

Примечание:

- Сначала смоделируйте реставрации полностью анатомически, а затем выполните Cut-back.
- Уменьшите восковую модель только в инцизальной трети.
- При нанесении мамелонов избегайте образования острых вершин и краев.
- Необходимо соблюдать минимальную толщину стенок и слоя пресс-материала.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для традиционного моделирования могут использоваться только органические, сгорающие без остатка воски.
- Указанные минимальные значения толщины слоя и сечения соединителя должны соблюдаться с учетом технологии обработки и показаний.
- Добиваться получения точной модели, в частности, у препарационных границ реставрации.
- Следует избегать чрезмерного моделирования в области края, чтобы обеспечить эффективную и быструю обработку после прессования.
- Для точного прилегания полностью анатомических реставраций после нанесения красителя и глазури не допускайте контакта с восковой моделью, поскольку массы вызывают минимальное изменение объема.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 CAD/CAM-моделировка

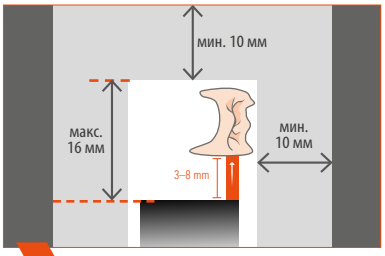
Примечание:

- Следующие шаги должны быть выполнены при CAD/CAM-моделировании:
  - Сканирование модели
  - Проектирование с использованием программного обеспечения для проектирования
  - Фрезерование реставрации из фрезерного воска или пластмассы.

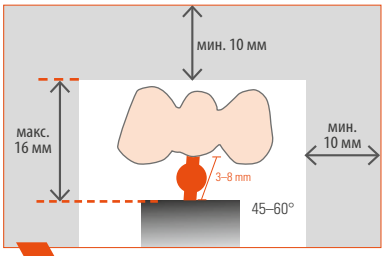
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Фрезерный воск, фрезерная пластмасса или пластмасса для 3D-печати должны быть предварительно проверены на предмет их сгорания без остатка.
- Следует обращать внимание на минимально допустимую толщину и площадь сечения соединительной части.
- При использовании фрезерной пластмассы или пластмассы для 3D-печати:
  - Чтобы избежать неровностей на поверхности паковочной массы во время нагрева, пластмасса должна быть покрыты тонким слоем воска. При этом рекомендуется слегка наплавить на края коронки тонкий слой пришеечного воска (примерно на 1-2 мм).

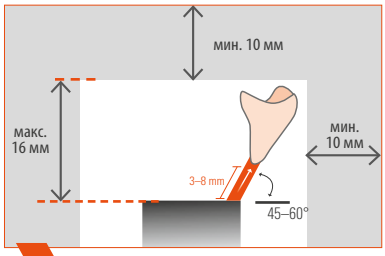
3.6 Установка литников 100г/200г в муфельной системе



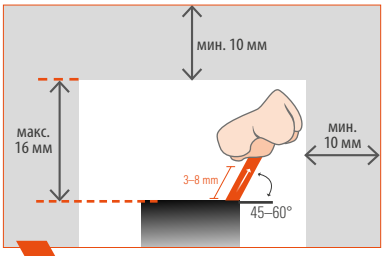
Вкладка в 100-граммовый муфель



3-звеньевой мостовидный протез



Винир или коронка для фронтального зуба



Коронка для бокового зуба, накладка, частичная коронка

Примечание:

- Для беспрепятственного перемещения керамического материала всегда устанавливайте литники в направлении потока керамики и в самой массивной части.
- Необходимо соблюдать минимальное расстояние 10 мм между восковыми объектами и силиконовым кольцом.
- Не превышайте максимальную длину (восковой объект + пресс-канал) 16 мм.
- Штифтовать реставрацию к цоколю нужно под углом 45-60.
- Для этого используйте муфельное кольцо.

Рекомендация:

- Для более легкой паковки рекомендуется закрепить коронки внутренней стороной вверх.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Штифтование

Штифтование		
	Одиночные реставрации	**3-звеньевой мостовидный протез**
Цоколь муфеля	100 г и 200 г	200 г
Восковая проволока	ø 3 - 4 мм; для мостовидных конструкций с «отсутствующей головкой»	
Длина восковой проволоки	мин. 3 мм, макс. 8 мм	
Длина восковой проволоки, включая объект	макс. 16 мм	
Место прикрепления литника на восковом объекте	самое массивное место на моделировке	на мостовидном звене
Наклон литника к объекту	осевой	
Наклон литника к цоколю	муфельная система 100 г: 80 – 90 ; муфельная система 200 г: 45 – 60	
Форма точки присоединения	закругленная, без острых углов и граней	
Расстояние между объектами	мин. 3 мм	
Расстояние до силиконового кольца	мин. 10 мм	

	S-заготовка (маленький блок)	**L-заготовка (большой блок)**
вес воска	не более 0,75 г	не более 1,7 г
Муфельная система	100 г и 200 г	только 200 г

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Перед паковкой необходимо определить вес воска, включая литники, для определения необходимой заготовки пресса VITA AMBRIA.
- Различные типы реставраций (например, вкладки и коронки) не могут паковаться вместе, поскольку паковочная масса должна быть смешана в различном соотношении для каждого типа реставрации.
- В зависимости от муфельной системы (100 г/200 г) следует соблюдать соответствующие принципы штифтования.
- Для муфеля 200 г требуется угол 45-60 , для муфеля 100 г - более крутой угол 80-90 .
- В зависимости от количества и/или веса реставраций выбирается муфельная система 100 г или 200 г.
- При использовании Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) следует учитывать следующее:
  При паковке только одного объекта необходимо использовать второй короткий глухой пресс-канал. Это гарантирует, что автоматическое отключение процесса прессования в печи будет работать правильно.

4. Паковка/прессование/распаковка

4.1 Регулирование расширения

Концентрация жидкости		
Показания	**Затворная жидкость [%]**	**дист. вода [%]**
Коронка	60 – 70	40 – 30
3-звеньевой мостовидный протез	65 – 75	35 – 25
Виниры, окклюзионные виниры	50 – 60	50 – 40
Вкладки (1-/2-плоскостные)	35 – 45	65 – 55
MOD-вкладка	40 – 50	60 – 50
Накладка	85 – макс. 90	15 – 10

Пропорции смешивания для различных концентраций затворных жидкостей

Пропорции в % = затворная жидкость : вода (дист.) в мл		
Концентрация, %	**100 г**	**200 г**
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

Примечание:

- В случае коронок на премоляры и передние зубы иметь в виду, что при узких и тонких препарированиях более высокое значение расширения дает лучшие результаты припассовки.
- Приведенные значения расширения являются ориентировочными. Возможны отклонения из-за различных форм препарирования, используемых печей предварительного нагрева, температур прессования и т. д., требующие соответствующих корректировок.
- При использовании пластмасс расширение может отличаться от приведенной выше таблицы.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- На 100 г порошка используйте 23 мл жидкости.
- На 200 г порошка используйте 46 мл жидкости.

4.2 Паковка



1 Перед паковкой проверьте вес воска и штифтование.



2 Заполнить опоку паковочной массой до уровня реставраций.



3 Заполнить опоку паковочной массой до края.



4 Поставить таймер на 20 мин, чтобы точно выдержать временной промежуток.

Примечание:

- Паковка выполнена с помощью паковочной массы VITA AMBRIA INVEST. Для паковки используется соответствующая муфельная система VITA AMBRIA.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Чтобы избежать образования воздушных пузырьков следует использовать жидкость для снятия напряжения в воске. Она позволит снизить напряжение в воске и за счет увлажнения улучшит текучесть паковочной массы.
- Температура обработки паковочной масса от 18 до макс. 25 C.
- Смешайте паковочную массу, избегая вдыхания пыли. Надевайте защитную маску.
- Паковка мелких полостей выполняется осторожно с помощью тонких инструментов (например, маленькой кисточки), не допуская повреждения края моделировки.
- Осторожно установите силиконовое кольцо на цоколь без повреждения восковых объектов.
- Кольцо должно быть полностью надето на цоколь.
- Осторожно наполните опоку до края при легкой вибрации.
- Оставить запакованную опоку затвердевать, вибростолик не использовать.
- Через 20 - 30 минут поместите опоку в печь предварительного нагрева.

Ссылка

- Более подробную информацию по работе с паковочной массой смотрите в рабочей инструкции VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Паковка		
Процесс	**Длительность**	**Пояснение**
1. Мануальное смешивание	20 - 30 сек. мануальное смешивание	Сначала налейте необходимое количество жидкости в чашку. Затем добавьте паковочную массу. Вручную размешать паковочную массу шпателем до равномерного увлажнения.
2. Машинное смешивание	60 секунд	Смешивать под вакуумом в течение 60 секунд. Постоянно контролировать работу вакуумного смесителя. Ненадлежащее вакуумирование приводит к появлению посадочных допусков и газовых пор в отливке.
3. Паковка	–	Наполнить опоку паковочной массой: Использовать встряхиватель избирательно, когда это представляется необходимым для улучшения растекания. Сильно не встряхивать! Это приводит к образованию пузырьков и расслоению паковочной массы.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Диапозон рабочего времени составляет ок. 5-9 минут, при температуре помещения 21 C.
- Рабочее время указано для комнатной температуры, а нагрев сокращает время обработки.

4.3 Предварительный нагрев



1 Удалите цоколь вращательным движением.



2 Удалите остатки паковочной массы с края, не допуская засорения литников.



3 Поместите опоку в печь отверстием вниз. Не прикасаться к стенке печи.



! Одноразовый плунжер для прессования и таблетки предварительно не нагревают.

4.3.1 Паковка

Паковка с использованием воска		
Процесс	**Длительность**	**Пояснение**
1. Затвердевание аковочной массы	Не менее 20 мин. Макс. 30 мин.	Через 20 минут удалить формирователь муфеля и литниковый цоколь.
2. Установка муфеля в печь	Макс. 30 мин. при 850 C	Выровнять опорную поверхность муфеля (например, ножом для гипса).
3. Муфель прогреть	При регулировке муфеля	Температура предварительного нагрева 850°C; печь заранее прогреть!
Время выдержки	100 г муфель: не менее 50 мин. 200 г муфеля: не менее 75 мин.	С момента повторного набора температуры предварительного нагрева (850°C)Если в печи предварительного нагрева три или более 100- или 200-ти граммовых муфелей, продлить время выдержки соответственно на 15 минут.

Паковка с использованием пластмассы		
Процесс	**Длительность**	**Пояснение**
1. Затвердевание паковочной массы	Не менее 20 мин. Макс. 30 мин.	Через 20 минут удалить формирователь муфеля и литниковый цоколь.
2. Установка муфеля в печь	Макс. 30 мин. при 250 C	Выровнять опорную поверхность муфеля (например, ножом для гипса).
3. Муфель прогреть	60 Ммин. при 250 C	Температура предварительного нагрева макс. 250°C
4. Настройка скорости нагрева	10 °C/мин.	Нагрев до конечной температуры (850 C)
Время выдержки	100 г муфель: не менее 50 мин. 200 г муфеля: не менее 75 мин.	С момента достижения конечной температуры (850 C). Если в печи предварительного нагрева три или более 100- или 200-ти граммовых муфелей, продлить время выдержки соответственно на 15 минут.

Примечание:

- Муфель подготавливается к прогреву следующим образом:
  - осторожно удалите неровности на нижней поверхности опоки гипсовым ножом.
  - Проверьте угол 90°.
  - При одновременном прогреве нескольких опок, промаркируйте их соответствующим образом.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При необходимости прогрева нескольких опок, их следует изготавливать и устанавливать в печь с интервалом 20 минут.
- При установке в печь убедитесь,что не происходит большого падения температуры.
- Указанное время выдержки применяется после повторного достижения температуры предварительного нагрева.
- Чтобы избежать слишком быстрого выгорания, при обработке пластмасс муфель должен быть помещен в печь предварительного нагрева при 250 ° C и выдерживаться в течение 1 часа. После этого продолжить постепенный нагрев.
- При установке на ночь муфель помещают в холодную печь. Выдерживают при температуре 250 ° C в течение часа, а затем нагревают с шагом 10 ° C. При необходимости необходимо соблюдать специальный температурный режим используемых пластмасс. При этом необходимо соблюдать инструкции производителя.
- Не помещать муфель в печь предварительного нагрева вместе с другими отливаемыми деталями или паяными моделями, так как это может привести к окрашиванию оксидами металла.

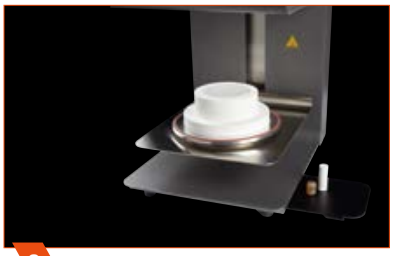
4.4 Прессование



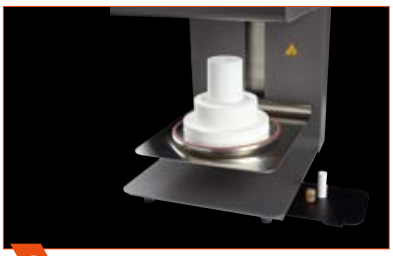
1 Достижение целевой температуры будет отображаться на дисплее.



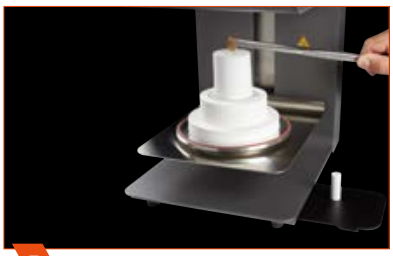
2 После открытия печи появляется сообщение «Вставить пресс-материал».



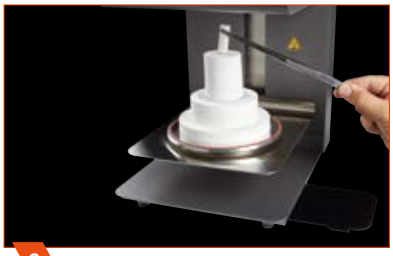
3 Подготовить холодный плунжер и холодную заготовку желаемого цвета.



4 Поместите горячий муфель на универсальный пресс-диск.



5 Поместите в него пресс-таблетку логотипом вверх.



6 Одноразовый плунжер установить на заготовку точкой вверх.



7 Нажатием клавиши СТАРТ запускается желаемая программа.



8 После окончания программы прессования поместите опоку в защищенное место для охлаждения.

Выбор муфеля		
	100-граммовый муфель	**200-граммовый муфель**
Одиночные реставрации	1 маленькая заготовка (S)	1 маленькая заготовка (S) или 1 большая заготовка (L)
3-звеньевой мостовидный протез	–	макс. 1 большая заготовка (S)
Пресс-заготовка и одноразовый плунжер для прессования	Помещается в холодном состоянии	

Примечание:

- Включите пресс-печь (VITA VACUMAT 6000 MP) заранее, чтобы фаза предварительного нагрева была завершена вовремя. В качестве альтернативы для прогрева можно запустить программу прессования.
- Вызовите программу прессования для VITA AMBRIA в желаемой степени транслюцентности и подготовьте необходимую пресс-таблетку.
- Поместите горячий муфель в горячую пресс-печь в течение 30 секунд после извлечения из печи предварительного нагрева.
- После процесса прессования немедленно удалите муфель из пресс-печи, используя щипцы для муфеля.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Не ускоряйте охлаждение сжатым воздухом.
- Пресс-таблетки можно использовать только один раз.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Распаковка



1 С помощью второго плунжера для прессования определите глубину прессования по маркировке.



2 Сепарационным диском прорезать паковочную массу вокруг по маркировке.



3 Осторожно расколоть муфель ножом для гипса.



4 Грубая распаковка осуществляется с помощью Al_2O_3 (размер зерна 50 µm) при давлении 4 бара.



5 Затем следует щадящая распаковка и удаление реакционного слоя при давлении 2 бара.



6 Окончательно распакованная реставрация без реакционного слоя.

Примечание:

- Рапаковка осуществляется с помощью обструивания песком Al_2O_3 (50 µm). Грубую распаковку можно проводить при давлении 4 бар. Щадящая распаковка и обнажение краев коронки выполняются при давлении 2 бара.
- Полностью удалите реакционный слой как внутри, так и снаружи, так как остатки реакционного слоя могут привести к плохой связке между пресс-керамикой и облицовочной керамикой.

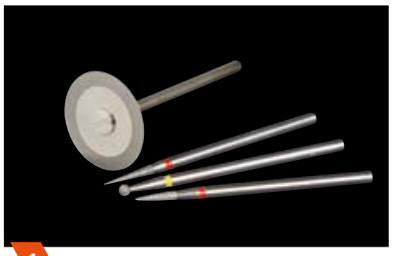
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Реставрации должны быть обрабатываться под прямым углом.
- Чтобы не повредить края прессованных реставраций при распаковке, необходимо следить за направлением струи и расстоянием до объекта.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

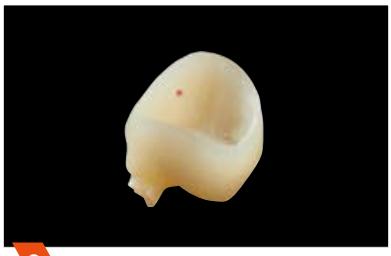
4.6 Обработка монолитных реставраций



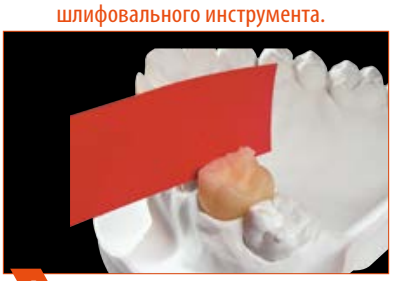
1 Разделять и обрабатывать с помощью соответствующего шлифовального инструмента.



2 Пресс-канал отделить с помощью алмазного диска.



3 Реставрация с отделенным пресс-каналом.



4 Реставрацию припасовать и проверить контактные точки.



5 Пресс-канал сошлифовать.



6 Выполнить индивидуальную обработку поверхности.



7 Очистить поверхность от шлифовальной пыли и контактных средств.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Обработка для техники послойного построения



1 Реставрацию припасовать и сошлифовать пресс-каналы.



2 Cut-back проверить с помощью силиконового ключа. Редуцирование ограничить до инцизальной трети.



3 Обработать реставрацию. Сгладить переходы.



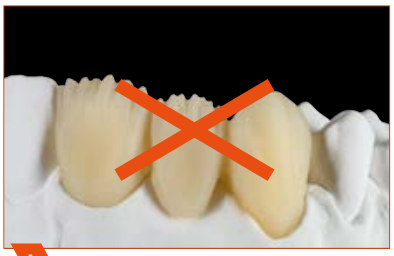
4 Реставрация после обработки на модели.



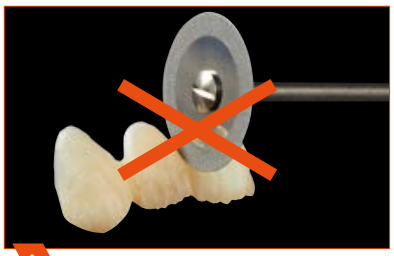
5 Реставрацию обработать с помощью Al_2O_3 и макс. 2 бара.



6 Перед частичной облицовкой реставрации тщательно очистить реставрацию с помощью пара.



! При воспроизведении морфологии мамелонов следует избегать заостренных краев и глубоких борозд.



! Не разделяйте реставрацию сепарационным диском, чтобы избежать возможных мест разрыва.

Примечание:

- Работайте только с подходящими шлифовальными инструментами (специальными инструментами для стеклокерамики или мелкозернистыми алмазными инструментами) и избегайте перегрева стеклокерамики.
- Пресс-канал отделить тонким алмазным диском с низким давлением и при постоянном увлажнении на максимально возможном расстоянии от объекта, чтобы избежать возможного растрескивания.
- Удалить дистанционный лак с культи на модели, осторожно припасовать реставрацию и обработать.
- Проверьте аппроксимальные/окклюзионные контактные точки и при необходимости пришлифуйте.
- Место отреза пресс-канала осторожно обработать.
- После отделения и сошлифовывания литников вся внешняя поверхность реставраций обрабатывается алмазным бором (синее кольцо).

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

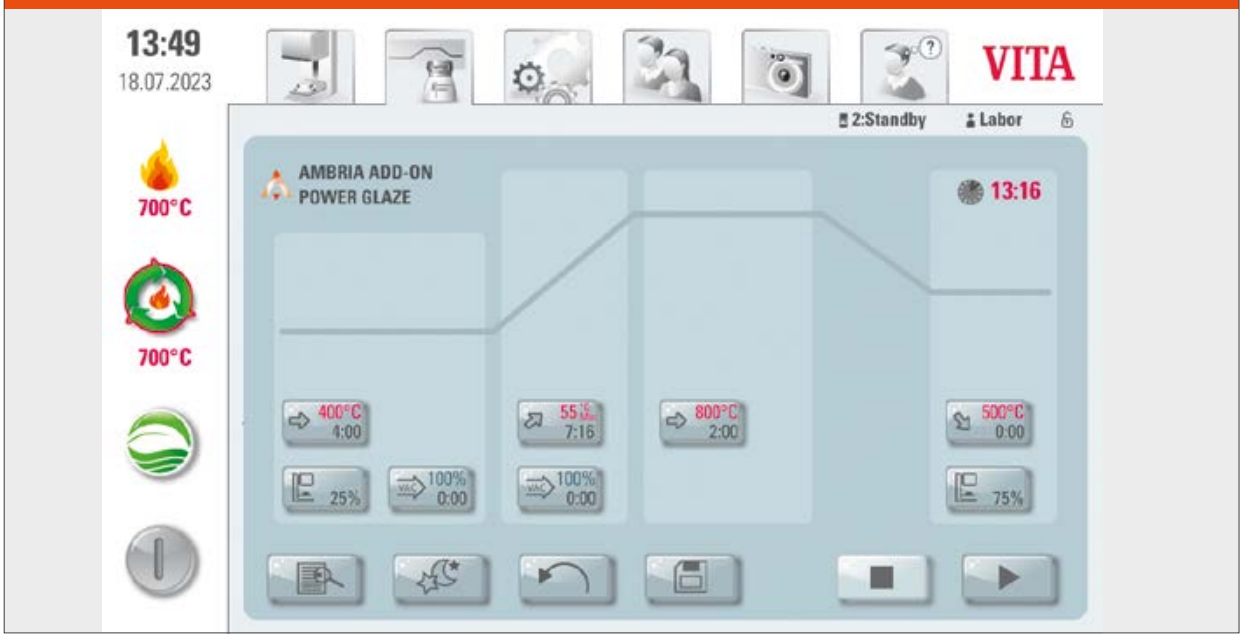
- Неподходящие шлифовальные инструменты и высокое давление могут привести к локальному перегреву или сколу кромки.
- Окончательная обработка должна быть сведена к минимуму.
- Не разъединяйте соединители мостов с помощью режущего диска, так как из-за этого возникают места разрыва.
- Выполняя корректировки необходимо следить за минимально допустимой толщиной стенок.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8 Power Glaze

Параметры для Power Glaze обжига VITA AMBRIA



Примечание:

- После обработки и припасовки реставрации можно выполнять Power Glaze обжиг.
- Это выполняется для каждой реставрации, независимо от того, будет ли она впоследствии отполирована, окрашена или облицована. Затем выполняется глазурование с помощью массы VITA AKZENT Plus GLAZE LT. Это приводит к поверхностному сглаживанию обработанной реставрации, а также способствует увеличению прочности.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- После обжига глазури Power Glaze не следует повторно отпескоструивать реставрацию, так как в противном случае прочность снова уменьшится.
- Во время длительного охлаждения положение лифта печи должно быть 75 %.

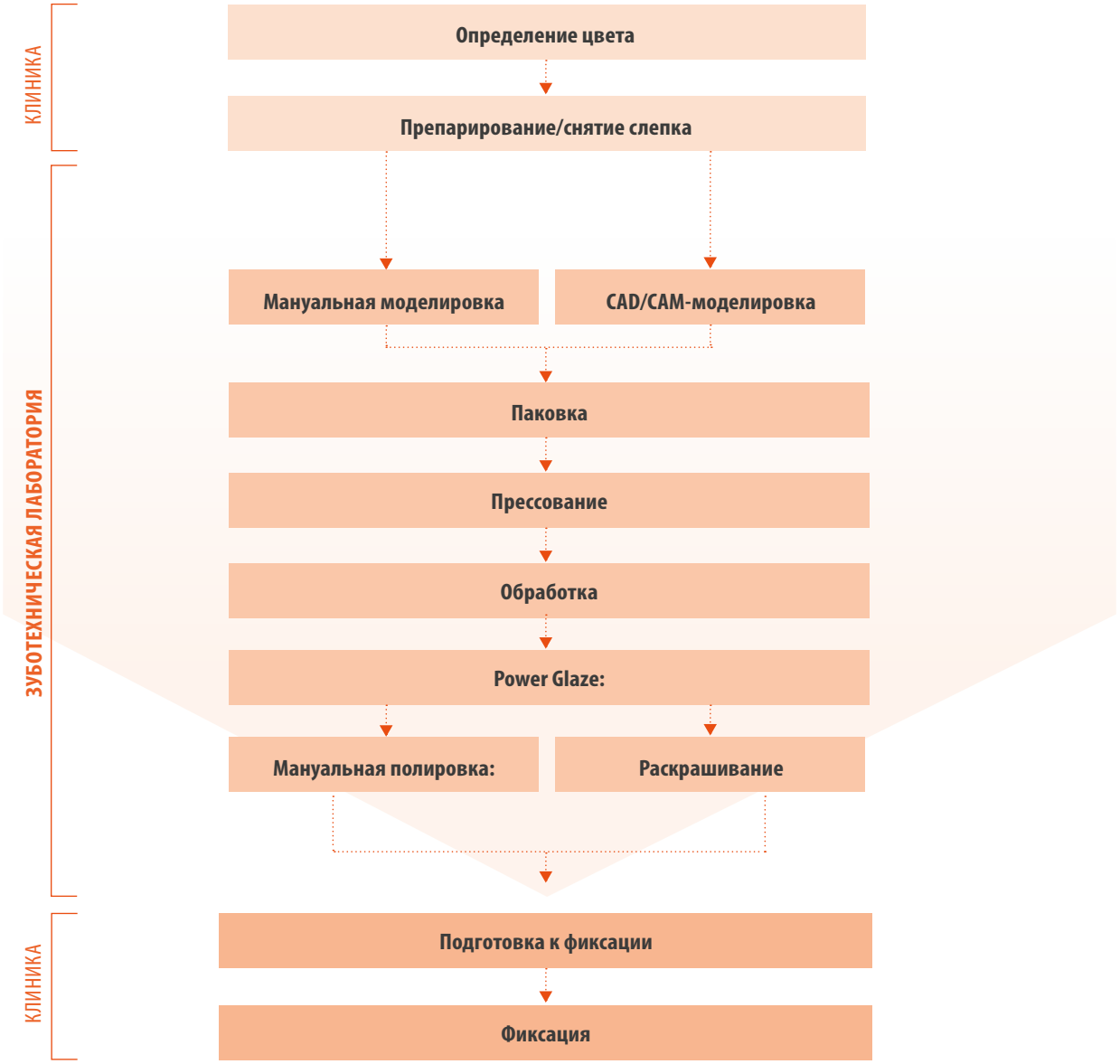
Ссылка

- Для получения дополнительной информации о параметрах обжига, смотрите раздел Воспроизведение цвета/обжиг п.7.4 в данной рабочей инструкции.

5. Раскрашивание/полировка

5.1 Рабочий процесс для монолитных реставраций

Рабочие этапы в клинике и лаборатории



Примечание:

- Рабочий процесс для монолитных реставраций (мануальная полировка или техника раскрашивания) из пресс-заготовок VITA AMBRIA.

5.2 Мануальная полировка



1 Коронка после обжига Power Glaze



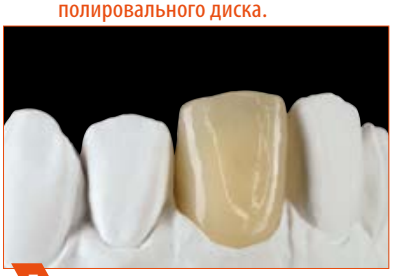
2 Полировка до зеркального блеска с помощью специального полировального диска.



3 Дополнительно можно повысить степень блеска с помощью полировочной пасты.



4 Очистить с помощью пароструя.



5 Отполированная реставрация.

Примечание:

- После обжига Power Glaze степень блеска можно отрегулировать вручную путем полировки.
- Предварительная полировка осуществляется опционально розовыми алмазными инструментами VITA SUPRINITY со скоростью 7.000 – 12.000 об./мин.
- Окончательная полировка осуществляется серыми алмазными инструментами VITA SUPRINITY со скоростью 4.000 – 8.000 об./мин.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При полировке не допускать перегрева!
- Следует также обращать внимание на низкое и равномерное контактное давление.

Рекомендация:

- Еще более высокая степень блеска может быть достигнута с помощью алмазной полировальной пасты.

Ссылка

- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA вы найдете в брошюре (рекомендации по фиксации, п.7.8).

5.3 Техника раскрашивания



1 Реставрация должна быть тщательно очищена от пыли.



2 Коронка после обжига Power Glaze.



3 С помощью красителей выполнить характеризацию реставрации буккально и окклюзионно.



4 ... выполнить характеризацию и глазурование в области окклюзии.



5 Готовая реставрация после обжига.



! В качестве альтернативы можно использовать GLAZE LT в виде спрея.

Примечание:

- Для характеризации предлагаются красители/глазуровочные массы VITA AKZENT Plus.
- Перед началом раскрашивания очистите прессованные реставрации с помощью пароструя, чтобы устранить остатки жира или грязи.
- Для более насыщенного цвета нанесите краситель повторно, вместо того, чтобы наносить один толстый слой.
- Для хорошей покрываемости окрашенные поверхности можно смачить жидкостью VITA AKZENT Plus Fluid.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Реставрации из VITA AMBRIA и VITA LUMEX AC должны быть покрыты с помощью VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Слишком тонкий слой глазури приводит к недостаточному блеску. Следует избегать нанесения слишком толстого слоя и образования подтёков.
- При использовании аэрозоля распыляйте глазурь равномерно на расстоянии от 10 до 15 см и периодически нажимайте на клапан.
- Внутренние поверхности реставрации нельзя опрыскивать глазурью.
- Для повышения прочности можно предварительно провести компенсационный обжиг.

5.4 Рекомендации по характеризации и покрытию глазурью

Примечание:

- **Характеризация с помощью красителей**
  - Красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (например, ES10, ES11, ES12, ES13) могут использоваться для дополнительной имитации режущего края и транслюценции в инцизальной и окклюзионной области.
  - Для индивидуальной характеризации бугров и фиссур можно использовать красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05-ES07.
  - Для получения более интенсивного цвета в области тела предлагаются красители VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS.

- **Обжиг глазури с помощью глазуровочных масс**
  - Обжиг глазури может проводиться с помощью порошковых, пастообразных или спрей-масс.
  - Для увеличения флуоресценции предлагается спрей VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT.
  - Для создания аппроксимальных контактов может использоваться VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
  - Глазурь на внутренних поверхностях реставрации обязательно нужно удалить с помощью кисти перед обжигом.

Ссылка

- Более подробную информацию об индивидуализации и покрытии глазурью Вы можете найти в полной рабочей инструкции VITA AKZENT PLUS 1925.
- Для получения дополнительной информации о параметрах обжига, смотрите раздел
- Воспроизведение цвета/обжиг п.7.4 в данной рабочей инструкции.
- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA вы найдете в брошюре (рекомендации по фиксации, п.7.8).

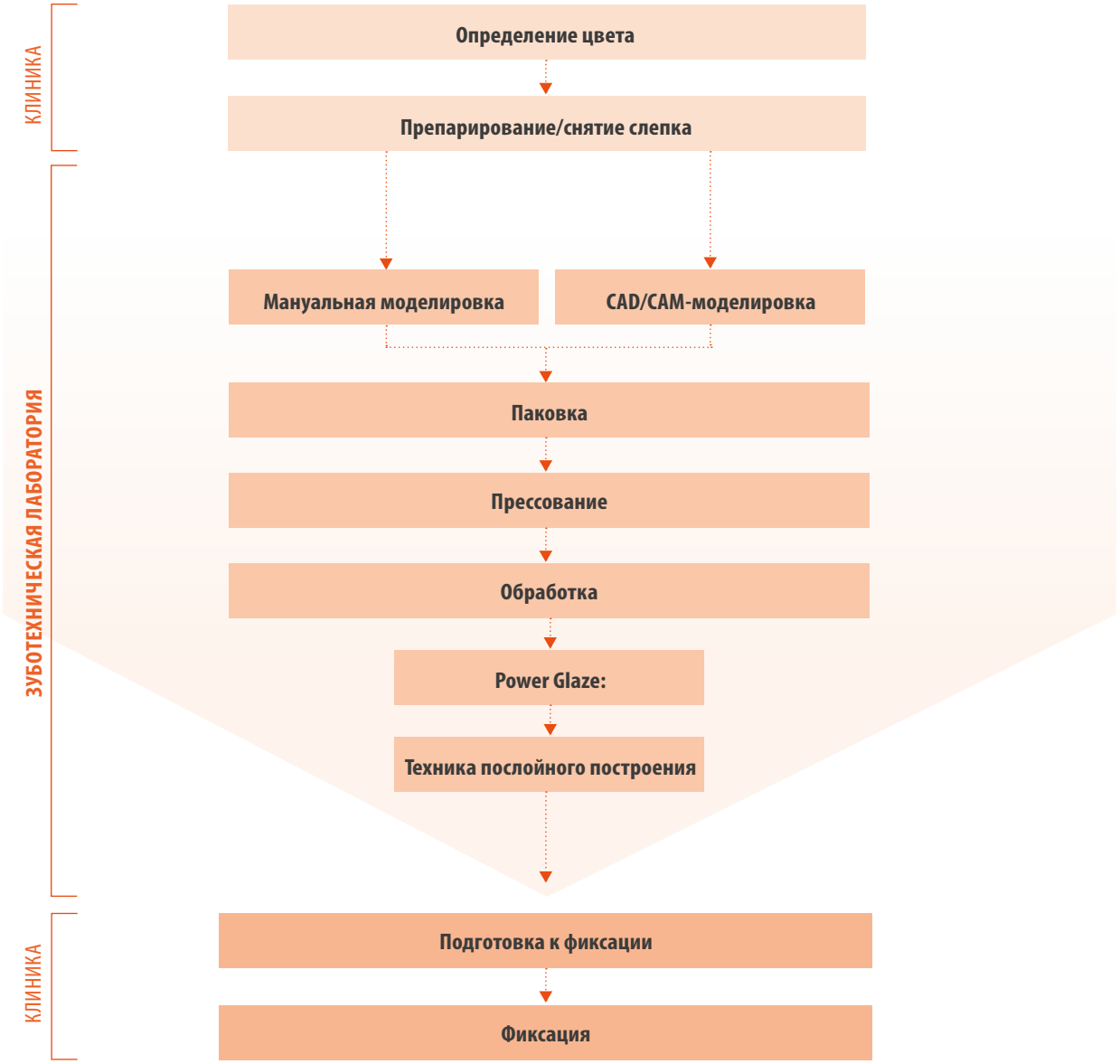
Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

6. Техника послойного построения

6.1 Рабочий процесс для облицованных реставраций

Рабочие этапы в клинике и лаборатории



Примечание:

- Рабочий процесс для облицованных реставраций (Cut-back) из пресс-заготовок VITA AMBRIA.

6.2 Техника Cut-Back и облицовка: на примере мостовидной конструкции



1 Очищенная реставрация после обжига Power Glaze.



2 Дополнение формы с помощью эмалевых и транслюцентных масс VITA LUMEX AC.



3 Реставрация после первого обжига.



4 При необходимости внесите корректировки в форму и снова выполните обжиг.



5 Готовая реставрация после 2 обжига.



6 Готовая реставрация после обжига глазури.

6.3 Техника Cut-Back и облицовка: на примере винира



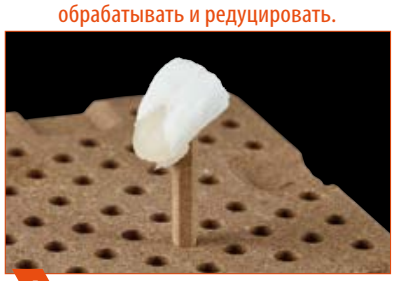
1 Реставрацию после процесса прессования припасовать, обрабатывать и редуцировать.



2 Реставрация после обжига Power Glaze.



3 Дополнение формы с помощью эмалевых и транслюцентных масс VITA LUMEX AC.



4 Зафиксировать винир с помощью VITA Firing Paste на обжиговом трегере.



5 Винир после первого обжига.



5 Готовая реставрация после окончательной полировки.

Примечание:

- При технике срезания Cut-Back уменьшенная шлифованная реставрация из VITA AMBRIA в инцизальной и окклюзионной области облицовывается транслюцентными и режущими массами VITA LUMEX AC.
- Снова завершить анатомическую форму с помощью VITA LUMEX AC.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При дополнении Cut-back с VITA LUMEX AC нет необходимости в водянистом обжига.
- Для смешивания масс VITA LUMEX AC рекомендуется использовать жидкость VITA LUMEX AC.
- Предварительно провести Power Glaze обжиг.

Ссылка

- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.
- Для получения дополнительной информации о параметрах обжига, смотрите раздел Воспроизведение цвета/обжиг п.7.4 в данной рабочей инструкции.
- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA вы найдете в брошюре (рекомендации по фиксации, п.7.8).

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer

7. Воспроизведение цвета/обжиг

7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания

7.1.1 VITA classical A1–D4

Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1–D4 Цвет зуба	**Цвет таблетки**	**CHROMA STAINS**	**EFFECT STAINS**
A1	A1	–	**Индивидуальное применение:** ES01–ES07 **Режущий край:** 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

Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1–D4 Цвет зуба	**Цвет таблетки**	**CHROMA STAINS**	**EFFECT STAINS**
0M1	0M1	–	**Индивидуальное применение:** ES01–ES07 **Режущий край:** 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	

Ссылка

- Более подробную информацию о характеризации и покрытии глазурью Вы можете найти в рабочей инструкции #10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) и #1925 (VITA AKZENT Plus).

7.2 Воспроизведение цвета с помощью облицовки

7.2.1 Цвета VITA classical A1–D4

Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS					
Цвет зуба	**Цвет таблетки**	**VITA LUMEX AC эмалевые массы**	**VITA LUMEX AC Translucent-массы**	**CHROMA STAINS**	**EFFECT STAINS**
A1	A1	light	**Индивидуальное применение:** **Опаловый Транслюцентный** опал-нейтральный опал-небесный опал-лазурный **Транслюцентный дымчато-белый** светлый блонд туманно-розовый солнечный интенсивный солнечный темно-синий водяная капля туманно-серый **Жемчужная** раковина	–	**Индивидуальное применение:** EFFECT STAINS ES01– ES07 **Инцизальное применение:** EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3.5	medium		–	
A4	A3.5	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B3	medium		–	
B4	B3	medium		CS B	
C1	C1	medium		–	
C2	C2	medium		–	
C3	C3	light		–	
C4	C3	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D3	medium		–	
D4	D3	medium		CS D	

7.2.2 Цвета 8 VITA SYSTEM 3D-MASTER

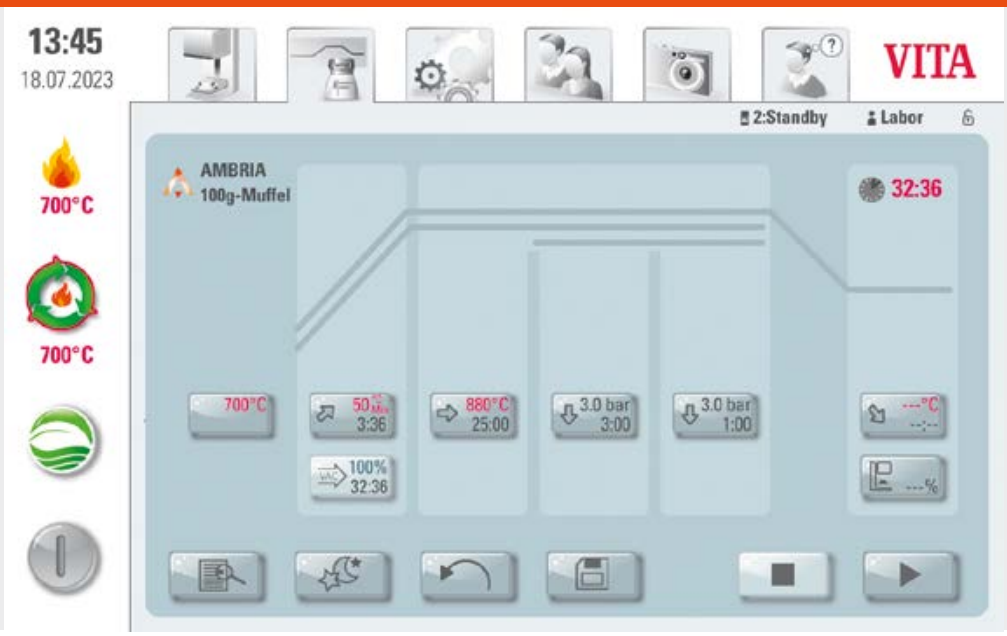
Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS					
Цвет зуба	**Цвет таблетки**	**VITA LUMEX AC эмалевые массы**	**VITA LUMEX AC Translucent-массы**	**CHROMA STAINS**	**EFFECT STAINS**
0M1	0M1	light	**Индивидуальное применение:** ENAMEL Clear fog **OPAL TRANSLUCENT** opal-neutral opal-sky opal-azure **TRANSLUCENT** smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey **PEARL** shell	–	**Индивидуальное применение:** EFFECT STAINS ES01– ES07 **Инцизальное применение:** EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		CSM2 + ES01	
0M3	0M3	light		–	
1M1	1M1	light		–	
1M2	1M2	light		–	
2L1.5	2M1	light		CSM2* + CSL*	
2L2.5	2M2	light		CSM3* + CSL*	
2M1	2M1	light		–	
2M2	2M2	light		–	
2M3	2M2	light		CSM3	
2R1.5	2M1	light		CSM2* + CSR*	
2R2.5	2M2	light		CSM3* + CSR*	
3L1.5	3M1	medium		CSM2* + CSL*	
3L2.5	3M2	medium		CSM3* + CSL*	
3M1	3M1	light		–	
3M2	3M2	light		–	
3M3	3M2	light		CSM3	
3R1.5	3M1	light		CSM2* + CSR*	
3R2.5	3M2	medium		CSM3* + CSR*	
4L1.5	4M1	light		CSM2* + CSL* + 1/5 CSIO	
4L2.5	4M2	light		CSM3* + CSL* + 1/5 CSIO	
4M1	4M1	light		–	
4M2	4M2	intense		–	
4M3	4M2	intense		CSM3 + 1/5 CSIO	
4R1.5	4M1	light		CSM2* + CSR* + 1/5 CSIO	
4R2.5	4M2	intense		CSM3* + CSR* + 1/5 CSIO	

Ссылка

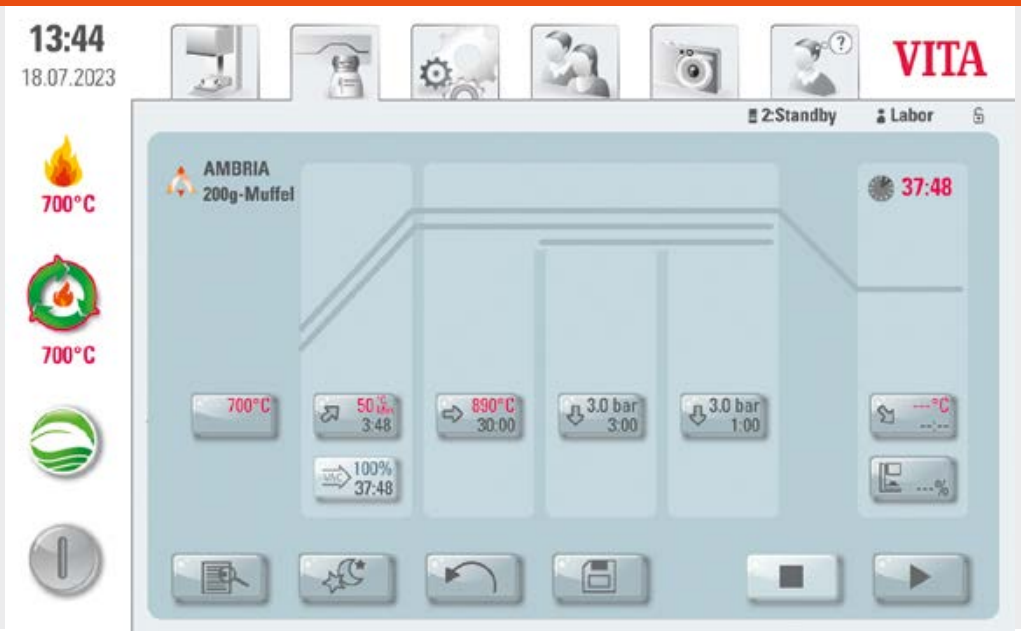
- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.

7.3 Параметры прессования

Параметры прессования для 100 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP



Параметры прессования для 200 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP



Примечание:

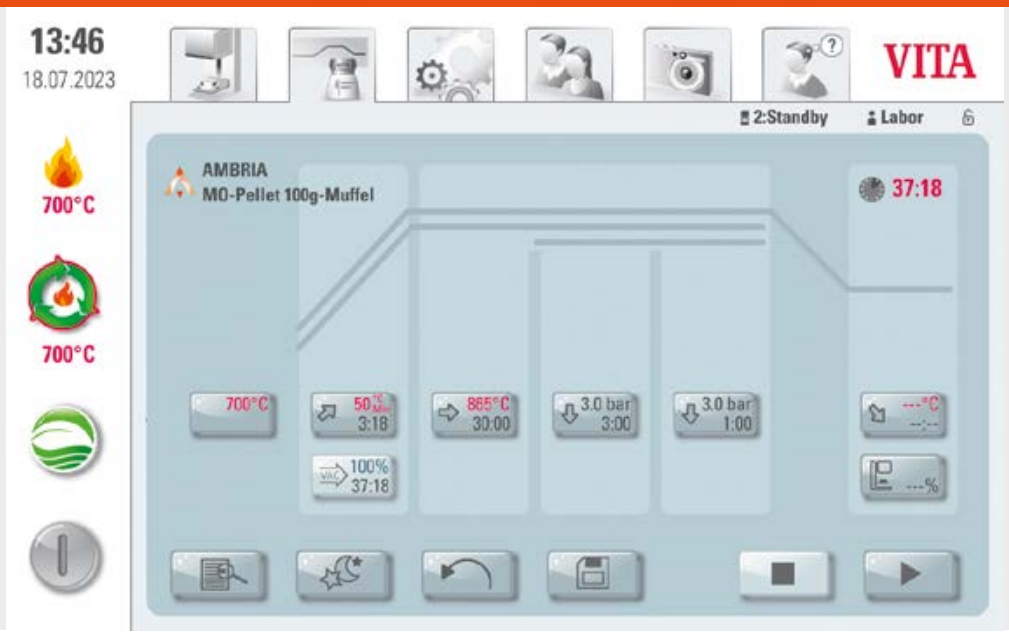
- Рекомендуемые параметры прессования относятся как к T-, HT- так и ST-пресс-заготовкам.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

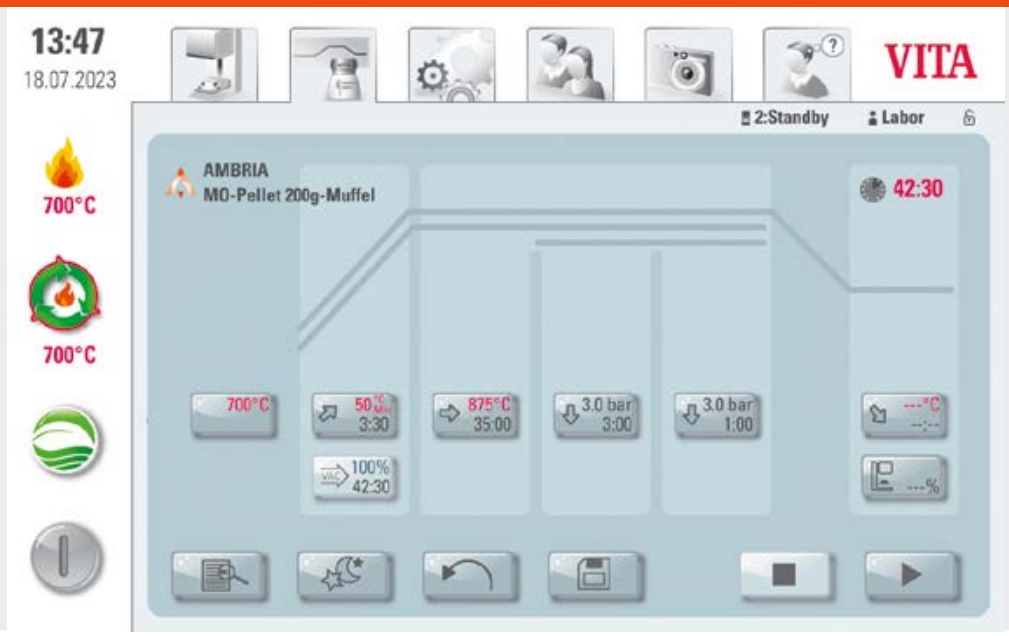
- **Калибровка пресс-печи:**
  При первом прессовании мы рекомендуем вставлять восковую сетку вместе с реставрацией. Исходя из внешнего вида решетки, вы можете оценить результат прессования с помощью калибровочной таблицы и соответствующим образом отрегулировать температуру прессования, если это необходимо. Для этого обратитесь к калибровочной таблицы № 10642.

7.3.1 Параметры прессования AMBRIA MO-Pellets

Параметры прессования для 100 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP

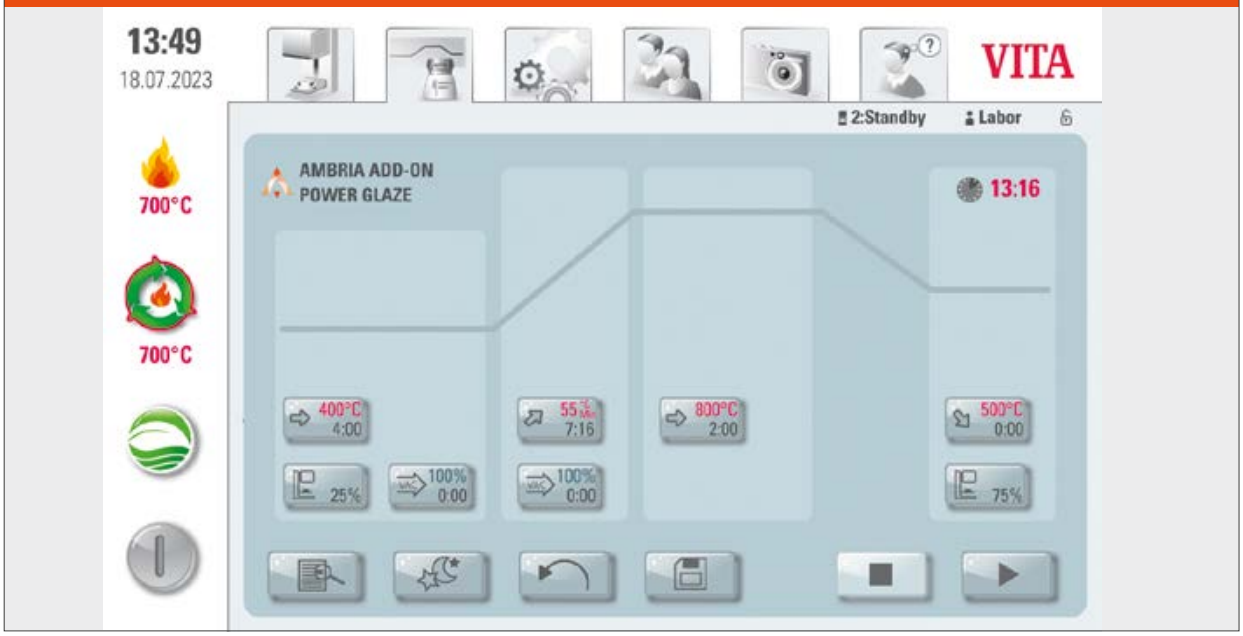


Параметры прессования для 200 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP



7.4 Power Glaze

Параметры для Power Glaze обжига VITA AMBRIA



Примечание:

- Провести Power Glaze обжиг с помощью VITA AKZENT PLUS GLAZE LT.
- Обжиг Power Glaze необходимо выполнять всегда, независимо от дальнейшей обработки.
- Это приводит к поверхностному сглаживанию обработанной реставрации, а также способствует увеличению прочности (550 МПа).

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- После обжига глазури Power Glaze не следует повторно отпескоструивать реставрацию, так как в противном случае прочность снова уменьшится.
- Во время длительного охлаждения положение лифта печи должно быть 75 %.
- Для предотвращения загрязнений или прилипаний рекомендуется использовать только сотовые трегеры и платиновые штифты.
- Обжиговая паста может однако использоваться для изготовления индивидуальных обжиговых трегеров и для опоры реставраций. Паста для обжига для фиксации реставраций на штифте следует наносить в небольшом количестве. При этом следует избегать полного заполнения обжиговой пастой полостей реставрации.

7.5 Обжиг красителей/глазури

Параметры обжига при технике раскрашивания VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	**Vt. °C**	**→ мин.**	**↗ °C/мин.**	**↗ мин.**	**Темп. °C ок.**	**→ мин.**	**VAC мин.**	**↘ °C**
Power Glaze:	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Фиксация красителей	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Обжиг	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT Pulver	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT SPRAY	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

7.6 Обжиг для техники послойного построения

Параметры обжига для облицовки с помощью VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	**Vt. °C**	**→ мин.**	**↗ °C/мин.**	**↗ мин.**	**Темп. °C ок.**	**→ мин.**	**VAC мин.**	**↘ °C**
Power Glaze:	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
1.Дентин	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
2.Дентин	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Фиксация красителей	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Обжиг	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT Pulver	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT SPRAY	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Глазурование с GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Коррекция	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

*) Этап продолжительного охлаждения до определенной температуры рекомендуется при проведении последнего обжига керамики. Положение лифта печи VITA VACUMAT 6000 M > 75%. В помещении, где проводится обжиг, не должно быть сквозняков.

7.7 Рекомендации для обжига

Примечание:

- Использование керамических трегеров и штифтов не рекомендуется, поскольку реставрации могут прилипать к ним.
- Если же они используются, рекомендуется покрыть их платиновой фольгой или небольшим количеством пасты для обжига VITA, чтобы избежать прямого контакта с реставрацией.
- Если используются другие и не прошедшие испытания печи для обжига, необходимо учесть следующе:
  - печи должны иметь функцию контролируемого длительного охлаждения и вакуума.
  - перед первым обжигом материала VITA AMBRIA необходимо провести калибровку печи. Обратите внимание на точное выполнение указаний производителя при калибровке.
- После обжига реставрации из VITA AMBRIA убрать с обжигового треггера и во время остывания при комнатной температуре не допускать сквозняков. Не касаться неостывших реставраций металлическими щипцами, нельзя также обдувать или погружать в холодную воду.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для обжига рекомендуется использовать сотовый трегер и платиновые штифты.
- Приведенные в этой рабочей инструкции параметры обжига согласованы с программами печей для обжига VITA VACUMAT (оптимальная настройка для серии VITA VACUMAT 6000).
- Если используется печь для обжига керамики другой фирмы, может понадобиться температурная адаптация (от +/- 5 C до макс. +/- 10 C).

Рекомендация:

- Чтобы избежать чрезмерного или недостаточного обжига, температуру обжига следует регулярно проверять.

7.8. Фиксация

7.8.1 Рекомендации по фиксации

VITA AMBRIA	Адгезивная Фиксация	Самоадгезивная фиксация Фиксация	Традиционная фиксация Фиксация
Виниры	●	–	–
Вкладки, накладки, частичные коронки	●	–	–
Коронки на передние зубы	●	●	○
Коронки на боковые зубы	●	●	○
3-звеньевой мостовидный протез	●	●	–

● рекомендуется ○ возможно – невозможно

7.8.2 Технология фиксации

Материал	**VITA AMBRIA** Стеклокерамика из силиката лития усиленная диоксидом циркония.
Показания	Виниры, вкладки, накладки, частичные коронки, коронки на передние и боковые зубы, 3-звеньевые мостовидные конструкции до 2-го премоляра
Вид фиксации	Адгезивная и самоадгезивная фиксация - в зависимости от показания (см. верхний снимок). Различают фиксирующий композитный материал двойного отверждения и светоотверждаемый. Композитные клеи двойного отверждения (свето- и химически отверждаемые) рекомендуются прежде всего для фиксации толстых и/или темных реставраций, светоотверждаемые - для реставраций с тонкими стенками (специально для виниров).
Обструивание	–
Протравка	20 сек. с помощью гелеобразной плавиковой кислоты (например, VITA CERAMICS ETCH).
Кондиционирование / силанизация	60 сек. с помощью специальных материалов, согласованных со стеклокерамикой.
Фиксация	С помощью специальных материалов, согласованных со стеклокерамикой.

7.8.3 Методы фиксации

- **Адгезивная фиксация**
  При адгезивной фиксации возникает связка между фиксационным материалом и реставрацией, а также фиксационным материалом и твердой субстанцией зуба за счет химической связки и микромеханических ретенций. В связи с этим ретентивное препарирование не требуется. Для создания связки с дентином и эмалью на отпрепарированной культе применяются специальные адгезивные системы в зависимости от композитного клея. Показатель общей прочности за счет адгезивной фиксации увеличивается в разы.
- **Самоадгезивная фиксация**
  При самоадгезивной фиксации специальной дополнительной подготовки твердой субстанции зуба не требуется, так как фиксирующий материал проявляет самопротравливающие свойства непосредственно к зубу, а не к реставрации. Для того чтобы получить достаточную прочность рекомендуется выполнять ретентивное препарирование, так как опора реставрации за счет микромеханической и химической связки достигается лишь отчасти.
- **Традиционная фиксация**
  Традиционные цементы используются исключительно для фиксации коронок на естественных зубах. Для традиционного цементирования подготовка требует сохранения поверхности и, руководствуясь принципами подготовки, анатомическая форма может быть уменьшена в соответствии с предусмотренной минимальной толщиной. При использовании цемента связь практически всегда достигается за счет статического трения между цементом и реставрацией и между цементом и препарацией. Для достижения статического трения необходимо установить угол препарации ок. 4-6° и использовать VITA Ceramics Etch для связи с поверхностью (20 сек.).

7.8.4 Протравливание

Кондиционирование реставрации
Силикатную керамику не следует контроллировать с помощью примерочных Try-in паст, так как на поверхности остаются следы жира от силикона, которые сложно удаляются и позже могут помешать полноценной адгезивной фиксации.
Также предпосылкой успешной адгезивной фиксации является отсутствие на керамике каких-либо загрязнений.
Для очистки инстраорально припасованных реставраций может использоваться спирт. Затем внутренняя поверхность керамики протравливается в течение 20 секунд с помощью плавиковой кислоты. В особенности следует обратить внимание на аккуратное нанесение плавиковой кислоты вплоть до края препарирования. В завершение плавиковая кислота смывается мощной струей водяного спрея. Рекомендуется очистка в ультразвуковой ванне (1-3 минуты в 98% спирте).

Для улучшения связки рекомендуется использовать силан. При использовании силана следует учитывать следующее:
Перед нанесением силана керамическая поверхность должна быть высушена 98% спиртом.
Предпосылкой для надежной силанизации является абсолютно сухая поверхность. Силан наносится на 1 минуту и затем осушается воздухом, с тем чтобы остался как можно более тонкий силановый слой. При использовании однокомпонентного силана необходимо обращать внимание на срок годности, двухкомпонентный силан напротив позволяет использование для каждого применения свежеприготовленный раствор.

Светоотверждаемый адгезив может (но не должен) наносится на керамическую реставрацию при использовании светоотвердаемого композита. Применение композита двойного отверждения для данного рабочего этапа исключает использование светоотвердаемого адгезива.

Кондиционирование остаточной субстанции зуба

Отсутствие загрязнений на поверхности - основное условие для адгезивной фиксации. Открытый дентин, по возможности, сразу после препарирования покрыть дентинным адгезивным композитом. Не покрытый дентин необходимо очистить перед нанесением адгезивной системы. Это лучше сделать с помощью обструивания глициновым порошком или водяным спреем с оксидом алюминия.

Использование бикарбонатного порошка наоборот может привести к снижению показателя прочности связки в дентине и поэтому от него следует отказаться. Кроме того, полость может быть очищена с помощью вращающихся щеточек с использованием порошка пемзы или профилактической пасты без фтора.

Порядок работы при традиционной адгезивной фиксации с помощью адгезивной системы

При выполнении работ соблюдать указания производителя!

– Если имеется эмаль, ее необходимо протравить в течение 30 сек. Обдуть водяным спреем в течение 30 секунд, подождать пока подсохнет 20 секунд. В результате протравленная поверхность должна быть опаково-белого цвета.
– Дентин-праймер втирать одноразовой кисточкой или щеточкой Mikrobrush в течение 30 секунд, 15 секунд сушить.
– Адгезив втирать в течение 20 секунд, 5 секунд осторожно обдувать. Возможные излишки необходимо удалить. Фотополимеризация: 60 сек.

Кондиционирование абатмента из титана

При кондиционировании необходимо соблюдать указания производителя!

Если пескоструйная обработка клеевых поверхностей разрешена производителем, тогда следует учесть следующее:

– защита эмергентного профиля и винтового канала (например, с помощью глицеринового геля)
– обструивание клеевых поверхностей в соответствии с данными производителя
– тщательная очистка с помощью пароструйной обработки или в ультразвуковой ванне. После очистки избегать контакт с клеевой поверхностью.
– Кондиционирование клеевой поверхности в течение 60 сек. Затем оставшиеся излишки обдуть до высыхания.

Кондиционирование абатмента из диоксида циркона

При кондиционировании необходимо соблюдать указания производителя!

– очистка поверхности абатмента спиртом (интраорально) или ацетоном (экстраорально).
– В завершение нанести Ceramic Primer в соответствии с данными производителя.
– Затем нанести фиксирующий материал согласно данным производителя.



8. Техническая информация

8.1 Физико-технические характеристики

Свойство	Единица	Значение
КТР	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ок. 9,4
Биаксиальная прочность (после прессования)	МПа	ок. 400
Биаксиальная прочность (после Power Glaze)	МПа	ок. 550
Растворимость	$\mu g/cm^2$	ок. 30

8.2 Химический состав

Компоненты	Вес %
ZrO_2 (Zirkondioxid)	8 – 12
ZrO_2 (Siliziumdioxid)	58 – 66
Li_2O (Lithiumoxid)	12 – 16
Пигмент	< 10
Разное	> 10

Примечание:

- Указанные технические/физические значения являются типичными результатами измерений и относятся к образцам, изготовленным своими силами в лаборатории внутри предприятия и инструментам имеющимся на предприятии.
- При изготовлении образцов другим способом и использовании других инструментов будут получены другие результаты измерений.

8.3 Обзор показаний к применению

Примечание:

- Назначение: Продукты VITA AMBRIA — это керамические материалы для стоматологического лечения.
- Целевая группа пациентов: без ограничений
- Предполагаемый пользователь: только профессиональные пользователи – стоматологи и зубные техники.

VITA AMBRIA подходит для:
○ Окклюзионные виниры*, виниры*
○ Вкладки*,накладки*, частичные коронки*
○ Коронки во фронтальном и боковом участке
○ Трехзвеньевые мосты в передней области вплоть до 2-го премоляра в качестве концевой опоры
○ Одиночные реставрации в качестве супраконструкции с опорой на имплантат для передних и боковых зубов.
○ 3-звеньевой мост в качестве супраконструкции с опорой на мплантат до второго премоляра на культевой вкладке с опорой на имплантат
○ Одиночный зуб-мезо-структура во фронтальном и боковом участке

*) Только при адгезивной фиксации.

8.4 Противопоказания

Противопоказания:
○ При неудовлетворительной гигиене полости рта
○ При плохих результатах препарирования (например, тангенциальное препарирование)
○ При плохой твердой субстанции зуба
○ При недостатке места
○ Гиперфункция: Пациентам с диагностированной избыточной жевательной функцией, в частности, при бруксизме, реставрации из VITABLOCS противопоказаны.
○ Этим пациентам с гиперфункцией также абсолютно противопоказаны реставрации для девитальных зубов.
○ Эндокоронки
○ Каркасы мостовидных конструкций на моляры
○ С более чем 3-звеньями в мостовидной конструкции
○ Мостовидные вкладки/мэрилэнд мосты
○ Консольный мостовидный протез
○ У пациентов, страдающих аллергией или чувствительностью к ингредиентам
○ Традиционная или самоадгезивная фиксация вкладок, накладок, виниров, частичных коронок и окклюзионных виниров (Table Top)
○ Временная фиксация реставраций

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Следующие ограничения могут повлиять на успех реставраций VITA AMBRIA:
  - ○ Прессование нескольких заготовок VITA AMBRIA в муфеле.
  - ○ Облицовка с помощью других облицовочных керамик, которые не подходят для облицовки VITA AMBRIA или имеют температуру обжига> 770 C.
  - ○ Минимальная толщина стенок и соединителя меньше допустимой.
  - ○ Прессование: VITA AMBRIA не подходит для прессования на диоксида циркония и металлических каркасов.

8.5 Общие инструкции по применению

Примечание:

- Проверьте целостность упаковки и материала сразу после получения.
- Упаковка должна быть запечатана.
- На упаковке должно быть указано название производителя VITA Zahnfabrik, а также маркировка CE.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию, прежде чем вынимать пресс-блоки из упаковки. Она содержит важную информацию по обработке и безопасности.
- При несоблюдении всех пунктов инструкции пресс-заготовки VITA AMBRIA не должны использоваться для изготовления зубных рестовраций.

Ссылка

- См. Краткие отчеты о клинической безопасности и производительности (SSCP) для получения информации о серьезных инцидентах, связанных с медицинскими устройствами, общих рисках стоматологического лечения, остаточных рисках и (если применимо) кратких отчетах о клинической безопасности и производительности (SSCP) www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.

Ссылка

- **Использование по назначению**
  Храните заготовки VITA AMBRIA в оригинальной упаковке и в сухом месте.
  Продукты, на которых есть пиктограмма "опасное вещество", должны быть утилизированы как опасные отходы. Перерабатываемые отходы (такие как бумага, пластмассы) должны утилизироваться с помощью соответствующих систем переработки. Загрязненные остатки продукта необходимо предварительно обработать в соответствии с региональными правилами и утилизировать отдельно. Материалы не должны быть загрязнены посторонними веществами (например, во время процесса прессования).

8.6 Пояснение символов

Медицинский продукт	MD	Производитель	
Только для профессиональных пользователей	Rx only	Дата изготовления	
Соблюдайте инструкцию		Срока годности до	
Не использовать повторно		Каталожный номер	REF
Номер производственной партии	LOT		

8.7 Охрана труда/охрана здоровья

Техника безопасности	• Во время работы иметь на себе защитные очки/маску, • Работать только с вытяжкой. • При работе надевайте защитную маску.	

8.8 Паспорт безопасности

VITA AMBRIA INVEST P	**Внимание** • Содержит кварц и кристобалит. • Наносит вред легким в результате длительного и многократного воздействия. Способы воздействия: вдыхание. • Избегать вдыхание пыли. • Если вы плохо себя чувствуете, обратитесь за медицинской помощью. Утилизируйте содержимое в соответствии с местными правилами.	
VITA AKZENT PLUS: – **GLAZE LT** Spray – **FLUO GLAZE LT** Spray	**Опасность** • Легко воспламеняющаяся жидкость. Аэрозольный керамический порошок. • Только для применения в клинических условиях. Не для интраорального применения. Перед использованием пузырек с керамической массой следует встряхнуть. Баллон под давлением: При нагревании может взорваться. Не прокалывать и не сжигать. Беречь от попадания прямых солнечных лучей и высоких температур (свыше 50 °C). Нельзя вскрывать или сжигать даже после использования. Не направлять струю в сторону огня или раскаленных предметов. Держать вдали от источников огня - НЕ курить. • Держать подальше от тепла, искр, открытого огня, горячих поверхностей.	
VITA Firing Paste	**Опасно для здоровья / внимание** • Может вызвать рак при вдыхании. Вызывает раздражение кожи. Только для профессиональных пользователей. • Во время работы иметь на себе защитную обувь/одежду/очки/маску. Используйте средства индивидуальной защиты. Особый уход: Загрязненную одежду снять и постирать перед повторным использованием. Хранить под замком. • Утилизировать содержимое / контейнер в соответствии с местными / региональными / национальными / международными правилами. При измельчении в сухом состоянии (после обжига) образуется вредная пыль.	

Ссылка

- Более подробную информацию Вы можете найти в сертификатах безопасности материала.
- Соответствующие спецификации безопасности можно скачать с сайта www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter или запросить по факсу (+49) 7761-562-233.

8.9 Обзор вариантов, размеров и цветов

VITA AMBRIA разновидности И ЦВЕТА

VITA AMBRIA пресс-заготовки

для изящных виниров, эстетических полных и частичных коронок и трехвеньевых мостов до 2-го премоляра

Степени транслюцентности	Размер	Цвет
• Translucent (= транслюцентный) T • High translucent (= высоко транслюцентный) HT • Super Translucent (= супер транслюцентный) ST* • Medium opacity (MO)*	**Пресс-заготовки** • S • L	• Монохромный

VITA classical A1–D4/Bleached Shades

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

VITA SYSTEM 3D-MASTER / Bleached Shades

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

VITA ENAMEL

Цвета	ENL	ENM	ENI
Super Translucent	✓	✓	✓

MO

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

*) Доступно только в форме пресс-таблеток, размер S.

8.10 VITA - системные решения

Определение цвета



- Используйте **VITA Easyshade** V для цифрового определения цвета и цветовую шкалу **VITA для визуального**.

Моделировка



- Для моделировки используйте выгораемый без остатка моделировочный или фрезерный воск.

Паковка



- Используйте для паковки согласованную систему паковочных материалов **VITA AMBRIA** INVEST P + F и **VITA AMBRIA** MUFFEL SYSTEM.

Прессование



- Для прессования пресс-таблеток **VITA AMBRIA** используйте комбинированную пресс-печь **VITA VACUMAT 6000 MP**, а также одноразовый пресс-штамп **VITA AMBRIA** PLUNGER.

Облицовка*



- Для облицовки реконструкций используйте идеально согласованную с VITA AMBRIA облицовочную керамику **VITA LUMEX** AC.

Индивидуализация и покрытие глазурью



- Для индивидуализации и глазурования реставраций используйте красители/глазуровочные массы **VITA AKZENT** PLUS.

Полировка



- Для полироки реставраций рекомендуется использовать полировальный набор для керамики **VITA CERAMICS** Polishing Set.

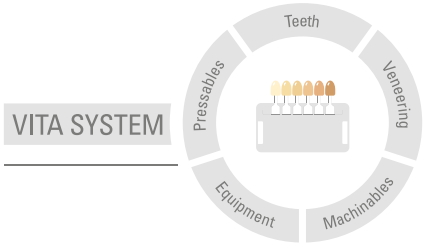
Фиксация



- Облицованная с помощью **VITA LUMEX** AC реставрация фиксируется адгезивно или самоадгезивно с **VITA ADIVA LUTING** SOLUTIONS.

*) Опционально: Облицовка с помощью VITA Lumex AC – является необязательным этапом рабочего процесса и не является обязательной для концепции монолитного протезирования.

Более подробную информацию о VITA AMBRIA
Вы можете найти на сайте: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не берем на себя никакой ответственности за ущерб, возникающий из-за ненадлежащего обращения или неквалифицированной применения. Кроме того, перед использованием продукта пользователь обязан проверить его пригодность для предусматриваемого применения. Наша ответственность исключается в случае использования продукта с материалами и оборудованием других производителей, не оговоренными в договоре или в недопустимом сочетании, приводящим к повреждениям. Модульбокс VITA не является неотъемлемой частью данной продукции. Дата выхода данной брошюры: 2023-11

С изданием данной брошюры все предыдущие издания утрачивают силу. Любую актуальную версию Вы найдете на сайте www.vita-zahnfabrik.com

Фирма VITA является сертифицированным производителем и следующие виды ее продукции имеют маркировку

CE 0124

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

Упомянутые в документе продукты/системы других производителей являются зарегистрированными марками соответствующих производителей.

Rx Only MD

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

10611R_1123_V03

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