

VITAVM[®]LC flow



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 2022-11

VITA – perfect match.

VITA

Composite de micropartículas
fotopolimerizable para uso extraoral
en restauraciones fijas y removibles.

Material y ámbito de aplicación	3
Notas generales/instrucciones de preparación	4
Diseño y preparación de la estructura	5
Acondicionamiento de la estructura/unión adhesiva	
Empleo de PRE OPAQUE	6
Empleo de OPAQUE PASTE	7
Empleo de OPAQUE en polvo	8
Estratificación BASIC	9
Acabado, pulido, limpieza, corrección de la forma	11
Estratificación personalizada	13
Personalización/recubrimiento de VITA ENAMIC [®]	15
Estratificación sobre VITA CAD-Temp [®]	18
Inlay/carilla	20
Restauraciones sin metal	21
Recubrimiento de estructuras de dióxido de circonio y de estructuras de PEEK	22
Personalización de dientes de resina VITA/ reproducción de la encía	23
Información de interés sobre la fotopolimerización	24
Instrucciones de polimerización	25
Tablas de correspondencias	26
Ámbitos de aplicación de los materiales	27
Líquidos y accesorios	30
Composiciones	31
Datos técnicos/Información	32
Notas e instrucciones para la conservación	34



La familia de productos VITA VM LC abarca componentes sistemáticamente armonizados entre sí para el uso extraoral en restauraciones fijas y removibles. VITA VM LC flow es el componente fluido de la familia de productos.

Para el recubrimiento de estructuras se aplican los materiales VITA VM LC flow sobre VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE.

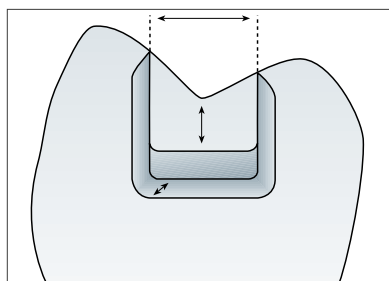
VITA VM LC flow

Los materiales flow fluidos se pueden aplicar mediante un pincel, un instrumento o directamente desde la jeringa. Gracias a su consistencia tixotrópica, son estables y fluidos durante el modelado.

Los ámbitos de aplicación de los distintos materiales se describen a partir de la página 27, y las composiciones se especifican en la página 31.

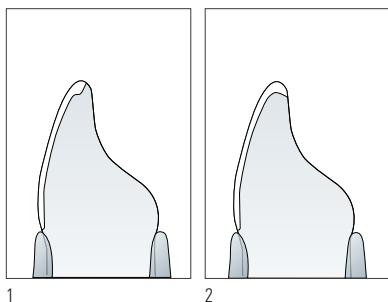
Notas generales

- VITA VM LC flow es un composite de micropartículas fotopolimerizable del tipo 2, clase 2 según DIN EN ISO 10477.
- Los materiales fotopolimerizables VITA VM LC/VITA VM LC flow no deben exponerse a luz artificial o natural intensa durante su procesamiento, a fin de evitar una polimerización indeseada.
- No permitir en ningún caso el contacto con agua o humedad durante la estratificación. No se debe lavar con agua la superficie de recubrimiento hasta haber concluido la polimerización final.
- Los materiales VITA VM LC flow no deben mezclarse con otros composites. De lo contrario puede producirse una merma de la calidad.
- Después de extraer el material, colocar firmemente de nuevo el tapón en la jeringa y, en el caso de la jeringa con émbolo giratorio, girar el émbolo como mínimo una vuelta entera hacia atrás.
- El MODELLING LIQUID debe utilizarse tan solo para humedecer ligeramente los instrumentos y el pincel durante la estratificación. Debe utilizarse en cantidades muy pequeñas.
No debe utilizarse el líquido para diluir los materiales. Para otros ámbitos de aplicación, véase la página 31.
- Utilizar VITA VM LC flow exclusivamente para las indicaciones y los ámbitos de aplicación especificados en la página 3.
- Los productos VITA VM LC/VITA VM LC flow no deben utilizarse después de la fecha de caducidad indicada en el envase.
- La información sobre seguridad, medidas de protección, condiciones de almacenamiento y limpieza puede consultarse a partir de la página 33.



Instrucciones de preparación de inlays

- Preparación en forma de caja sin bordes biselados
- Todo el perímetro de los bordes de la cavidad debe estar dentro del esmalte apto para el grabado al ácido, fuera de los contactos de articulación
- Profundidad mínima en la base de la fisura: 1,5 mm
- Anchura mínima del istmo: 2 mm
- Anchura mínima del hombro proximal: 1,5 mm
- La preparación es similar a la de la cerámica



Instrucciones de preparación de carillas

- Reducción por labial anatómica de la sustancia dental dura en 0,7-1,0 mm
- Preparación supragingival
- Hombro ligeramente redondeado en la zona cervical, en paralelo al borde gingival
- Bordes proximales con forma de chanfer, cercamiento en forma de silla
- Conservar los puntos de contacto proximales naturales
- Cercamiento de la zona incisal con forma de chanfer (1) o reducción incisal con borde redondeado (2), grosor mínimo incisal de la carilla: 1 mm



Las retenciones incrementan la fuerza adhesiva y son recomendables en general para todos los tipos de aleaciones. Son absolutamente imprescindibles para aleaciones con elevado contenido en oro. Si se dispone de poco espacio, las retenciones se ubican localmente por motivos estéticos. Si se dispone de espacio suficiente, es recomendable distribuir las retenciones por toda la superficie. Por regla general se deben observar las indicaciones del correspondiente fabricante del sistema de unión. Durante el recubrimiento de piezas secundarias galvanofornadas es preciso crear microrretenciones o zonas retentivas en las construcciones terciarias y las supraconstrucciones.



Se prepara la estructura con fresas de dentado cruzado, siguiendo las instrucciones del fabricante de la aleación. Las superficies que no se van a recubrir (en especial las superficies oclusales) se repasan con goma y se pulen.



Las superficies que se van a recubrir deben arenarse meticulosamente, en función del tipo de aleación, con óxido de aluminio de 110-250 µm (abrasivo de un solo uso) a una presión de 2,5-3,5 bar. Hay que respetar las indicaciones del fabricante de la aleación.



Después del arenado se limpia la estructura metálica. La limpieza se lleva a cabo exclusivamente con aire comprimido libre de agua (separador de agua) o utilizando un pincel limpio.

Tras la limpieza, se procede a la aplicación de uno de los sistemas de unión recomendados, véase la página 6. Para el procedimiento se siguen las instrucciones de uso actuales del fabricante correspondiente. Inmediatamente a continuación se aplica PRE OPAQUE o bien OPAQUE/OPAQUE PASTE.



No permitir en ningún caso el contacto de la estructura con agua o humedad.

Si la superficie entra en contacto con la piel, habrá que arenarla otra vez.

Para conseguir una unión adhesiva fiable entre el metal y el composite, hemos ensayado y aprobado los siguientes sistemas de unión.

- GC METAL PRIMER Z, GC METALPRIMER II
- Kuraray Alloy Primer (véase más adelante el procedimiento recomendado)
- Kulzer Signum Metal Bond I + II
- Shofu M.L. Primer
- Shofu MZ Primer Plus (utilización solo en combinación con VITA VM LC PRE OPAQUE)
- 3M Espe Rocatec con Espe Sil

Para el procedimiento se siguen las instrucciones de uso actuales del fabricante correspondiente. VITA VM LC flow se puede utilizar en combinación con sistemas de unión que acondicionen el material de la estructura para la posterior aplicación de un opáquer fotopolimerizable a base de metacrilato.

Antes de utilizar el sistema de unión de otro fabricante, es preciso comprobar su compatibilidad con VITA VM LC flow. Esto se aplica también a los sistemas de unión anteriormente mencionados. VITA Zahnfabrik declina toda responsabilidad por los daños que puedan producirse debido al uso de sistemas de unión poco aptos para su uso junto con VITA VM LC flow, o debido a modificaciones del producto o deficiencias de calidad de dichos sistemas de unión de otros fabricantes.

Lo mismo se aplica a los perjuicios derivados de una manipulación o elaboración inadecuadas o bien de posibles incorrecciones o imprecisiones en las instrucciones de uso de los sistemas de unión de otros fabricantes.

Procedimiento recomendado utilizando el Alloy Primer, Kuraray

Arenar la estructura metálica con abrasivo de óxido de aluminio, de la manera descrita. A continuación se limpia la estructura con aire comprimido libre de agua o utilizando un pincel limpio. **Debe evitarse el contacto con la piel y con la humedad (p. ej. vapor).** Las trazas de grasa cutánea o humedad pueden influir negativamente en la resistencia de la adhesión. Se aplica el Alloy Primer empleando una esponja o un pincel y **se deja secar durante un minuto como mínimo.** Deben seguirse las instrucciones de uso actuales del fabricante. Inmediatamente a continuación se aplica VITA VM LC PRE OPAQUE o bien OPAQUE PASTE/OPAQUE.

Empleo de VITA VM LC PRE OPAQUE



PRE OPAQUE es un componente complementario fluido que incrementa la fiabilidad de la unión en caso de estructuras de metal con y sin retenciones. En virtud de su translucidez, endurece incluso en zonas de sombra con poca luz. De ahí que sea especialmente recomendable la utilización de PRE OPAQUE en caso de retenciones. Otra ventaja radica en el hecho de que posibilita una capa de opáquer uniforme. **PRE OPAQUE se aplica inmediatamente después de la aplicación del sistema de unión y del posterior tiempo de acción necesario.**



Se aplica PRE OPAQUE sobre la estructura utilizando un pincel desechable. **Consejo:** dejar libres las zonas marginales para evitar la formación de sombras. Basta una capa fina para rellenar selectivamente las zonas retentivas. A continuación se polimeriza. **Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.**

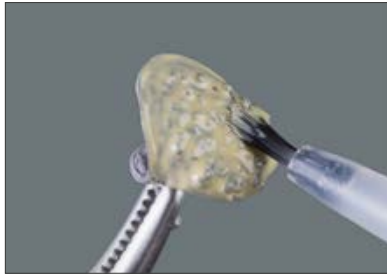
⚠ Notas: para una unión adhesiva fiable entre PRE OPAQUE y el opáquer, no eliminar la capa de dispersión formada. **Evitar el contacto con la piel y la humedad.**

Inmediatamente después de la polimerización del PRE OPAQUE se debe aplicar OPAQUE o alternativamente OPAQUE PASTE. Ambos opaquers presentan tras la polimerización un grosor de capa reducido de aproximadamente 0,2 mm.



⚠ Notas: después de dosificar el material, girar hacia atrás como mínimo una vuelta la jeringa del OPAQUE PASTE fotosensible y cerrarla de nuevo inmediatamente.

La consistencia del OPAQUE PASTE está perfectamente ajustada. OPAQUE LIQUID está indicado exclusivamente para su uso con OPAQUE en polvo y no debe utilizarse junto con OPAQUE PASTE.



El opáquer en pasta se aplica en capas finas sobre la estructura mediante un pincel desechable y se polimeriza capa por capa. La primera capa se aplica de forma que no cubra, de modo similar a un opáquer wash en la cerámica.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.

⚠ Nota para la aplicación de OPAQUE PASTE sin PRE OPAQUE:

dejar que se enfríe la estructura calentada por la polimerización. OPAQUE PASTE puede fluidificarse y retirarse de las retenciones.



Se aplican tantas capas delgadas de opáquer en pasta como sea necesario (dos como mínimo) para que el metal quede completamente cubierto. En virtud de su consistencia viscoelástica, OPAQUE PASTE posee una elevada estabilidad en bordes y retenciones.

OPAQUE PASTE debe protegerse de la luz sobre la paleta de mezclado entre paso y paso de polimerización.

Para la personalización cromática pueden mezclarse entre sí los opaques en pasta. Alternativamente pueden aplicarse materiales PAINT sobre OPAQUE PASTE polimerizado o bien añadirse a la mezcla.



Si se aplican los materiales PAINT sin mezclar sobre OPAQUE PASTE, deben fijarse utilizando una lámpara de mano. A continuación se polimeriza dos veces el OPAQUE PASTE.

Estructura terminada con VITA VM LC OPAQUE PASTE.

A fin de lograr una unión adhesiva fiable entre el opáquer en pasta y la dentina, debe continuarse el proceso de trabajo inmediatamente después de la polimerización del opáquer. De lo contrario, debe protegerse la estructura contra el polvo y la humedad.

⚠ Notas: el VITA VM LC OPAQUE PASTE endurecido debe presentar una superficie brillante con una ligera capa de dispersión. Es preciso evitar la contaminación por polvo y el contacto con la humedad.

En estructuras de puente con pónicos cóncavos, se recomienda situarlos primero con BASE DENTINE al mismo nivel que las estructuras de las coronas adyacentes y a continuación fraguar el material con una polimerización final. Si durante la estratificación se alcanza un grosor de capa de 2 mm, será preciso realizar una polimerización final y posteriormente seguir estratificando. Después se aplica el opáquer en pasta en 2-3 capas delgadas y se polimeriza.



En primer lugar se dosifica el líquido en la cavidad de una paleta de mezclado de cerámica negra. A continuación se añade el polvo y se trabaja la mezcla con una espátula de plástico durante unos 30 segundos hasta que adquiera una textura fluida y homogénea. Proporción de mezcla: 5 gotas de Liquid para una cuchara graduada rasa de polvo (se obtienen aprox. 4 unidades). Se desaconseja el uso de una espátula de metal, ya que esta puede provocar alteraciones del color.



⚠ **Notas:** después de extraer el líquido, vuelva a cerrar inmediatamente el frasco del líquido fotosensible. OPAQUE LIQUID está indicado exclusivamente para su uso con OPAQUE en polvo y no debe utilizarse junto con OPAQUE PASTE.

Para evitar impurezas y una polimerización prematura del opáquer, se recomienda utilizar una paleta de mezclado negra con tapa.



Antes de aplicar el opáquer se recomienda humedecer primero el pincel con OPAQUE LIQUID. Para que la polimerización sea completa, el opáquer se aplica en capas delgadas sobre la estructura y se polimeriza capa por capa. Se aplican tantas capas delgadas de opáquer como sea necesario (dos como mínimo) para que el metal quede completamente cubierto. El opáquer ya mezclado debe cubrirse con una tapa oscura entre paso y paso de polimerización.

⚠ **Nota:** la superficie de la capa de opáquer debe presentar un brillo húmedo antes de la polimerización.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



Estructura terminada con VITA VM LC OPAQUE.

Para lograr una unión adhesiva fiable entre el opáquer y la dentina, debe seguirse trabajando inmediatamente después de la polimerización del opáquer; de lo contrario, deberá protegerse la estructura del polvo y la humedad.

⚠ **Notas:** el opáquer en polvo VITA VM LC OPAQUE fraguado debe presentar una superficie seca y de un satinado mate. Es preciso evitar la contaminación por polvo y el contacto con la humedad.

En estructuras de puente con pónicos cóncavos, se recomienda situarlos primero con BASE DENTINE al mismo nivel que las estructuras de las coronas adyacentes y a continuación fraguar el material con una polimerización final. Si durante la estratificación se alcanza un grosor de capa de 2 mm, será preciso realizar una polimerización final y posteriormente seguir estratificando. Después se aplica el opáquer en 2-3 capas delgadas y se polimeriza.

VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE

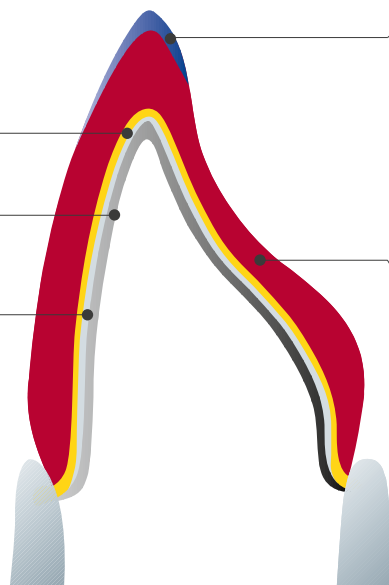


VITA VM LC flow ENAMEL



Estructura metálica preparada con el sistema de unión

VITA VM LC PRE OPAQUE



VITA VM LC flow BASE DENTINE



Tras la aplicación de VITA VM LC PRE OPAQUE, OPAQUE/OPAQUE PASTE, la estratificación de VITA VM LC flow BASIC está formada por VITA VM LC flow BASE DENTINE y flow ENAMEL.

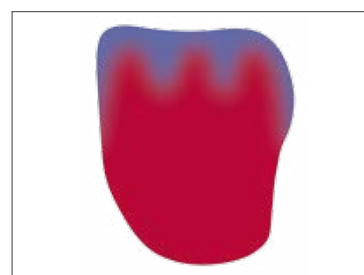
El material cromóforo flow BASE DENTINE constituye la base ideal para la creación de recubrimientos de colores intensos. Esta variante de dos capas constituye una solución segura, sobre todo para la reproducción cromática en caso de grosores de pared reducidos.

Con tan solo dos capas, el protésico puede conseguir una restauración atractiva con un aspecto natural.

Para una reproducción óptima de los colores, el grosor de capa mínimo del recubrimiento (incluido el opáquer) no debe ser inferior a 0,8 mm.



Estratificación alternativa en la zona incisal, recomendable para armonizar el recubrimiento de VITA VM LC con los dientes de resina VITA



Vista labial de la estratificación BASIC

⚠ Notas: para intensificar el color en la zona cervical o el color básico, así como para la estratificación con poco espacio disponible, es recomendable utilizar materiales flow CHROMA PLUS.



Estructura preparada con VITA VM LC OPAQUE PASTE u OPAQUE para el recubrimiento.

Para estratificar sobre el modelo, aislar el yeso con VITA VM LC SEPARATOR.

Empleando un pincel desechable, aplicar VITA VM LC SEPARATOR sobre el modelo de yeso seco y sin polvo hasta que la superficie brille. Dejar secar durante 5 minutos.



En caso de poco espacio disponible o colores dentales cromáticos, se recomienda el uso de los materiales flow CHROMA PLUS.

La aplicación se realiza en la zona cervical o sobre toda la superficie.

Consultar las tablas de correspondencias en la página 26.

A continuación se fija mediante una polimerización breve.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



Estratificación con flow BASE DENTINE creando un perfil algo más pequeño que la forma dental final deseada. En caso necesario, fijar todas las superficies recubiertas mediante una polimerización corta.

Llegados a este punto, es necesario comprobar ya la oclusión, la laterotrusión y la protrusión con ayuda del articulador.

Como alternativa:

Estratificar de forma totalmente anatómica, efectuar una polimerización intermedia y después aplicar la técnica de cut back empleando una fresa de carburo de tungsteno con dentado fino.

A continuación limpiar la superficie recubierta (pincel/aire comprimido) y humedecerla con VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Completar la forma del diente con flow ENAMEL y/o flow EFFECT ENAMEL.

Consultar las tablas de correspondencias en la página 26.

A continuación se fija mediante una polimerización breve.



Para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final.

Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento (no un pincel).

Efectuar la polimerización final.

A continuación eliminar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente.

⚠ Observaciones sobre la polimerización: para fijar los materiales durante la estratificación pueden utilizarse lámparas de prepolimerización. Si durante la estratificación se alcanza un grosor de capa de 2 mm, deberá realizarse una polimerización final sin utilizar VITA VM LC GEL. Después hay que seguir directamente con la estratificación.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



Para el acabado se utilizan fresas de carburo de tungsteno con dentado fino (consultar la velocidad máxima para composite en las instrucciones del fabricante).



Realizar el pulido previo utilizando un pulidor de silicona apropiado (p. ej., del VITA ENAMIC Polishing Set technical)...



... y un cepillo de pelo de cabra.



Pulido de alto brillo utilizando un material de pulido para composite de recubrimiento y un disco de lana o cuero o una rueda de fieltro.

Debe evitarse una generación de calor excesiva (consultar la velocidad máxima de los pulidores en las instrucciones del fabricante).



El recubrimiento terminado.

Limpieza

Es recomendable realizar la limpieza bajo agua corriente, utilizando poco detergente y un cepillo dental suave o medio.

Durante la limpieza en el aparato de ultrasonidos debe tenerse en cuenta lo siguiente:

Tiempo de permanencia en el aparato de ultrasonidos: aprox. 1 min.

Proporción de la solución de limpieza alcalina: máx. 10 %.

⚠ Notas:

una permanencia demasiado prolongada de la prótesis en el aparato de ultrasonidos puede perjudicar la calidad del material.

El empleo de chorro de vapor representa una carga extrema de calor y presión y, en consecuencia, debe evitarse como norma general.



Correcciones de la forma

- Desbastado/reducción de la forma durante la estratificación tras la polimerización intermedia o final, o bien
- completación del material tras el pulido, o bien
- completación del material tras la polimerización con VITA VM LC GEL

Rugosificar la superficie mediante una fresa de carburo de tungsteno con dentado fino y reducir la forma si fuera preciso. A continuación, limpiar meticulosamente el polvo producido durante el desbastado empleando aire comprimido libre de agua (separador de agua) o un pincel limpio.

Una vez que la superficie esté completamente seca, humedecerla con VITA VM LC MODELLING LIQUID y completarla con materiales VITA VM LC flow.

Polimerizar y completar de la manera descrita.





Ejemplo de una estratificación personalizada en el color 2M2 de VITA SYSTEM 3D-MASTER.

Para estratificar sobre el modelo, aislar el yeso con VITA VM LC SEPARATOR. Empleando un pincel desechable, aplicar VITA VM LC SEPARATOR sobre el modelo de yeso seco y sin polvo hasta que la superficie brille. Dejar secar durante 5 minutos.

Aplicación de flow CHROMA PLUS CP2:

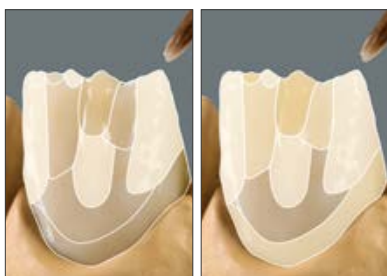
- Por cervical
- Crestas mesiales/distales

Fijar mediante una polimerización breve.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



Estratificación de flow CHROMA PLUS:



CP1: mamelones por mesial/distal, así como central (imagen izquierda)

CP3: mamelón central (imagen derecha)

CP2: zona cervical, así como zonas junto a CP3 (imagen derecha)

En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



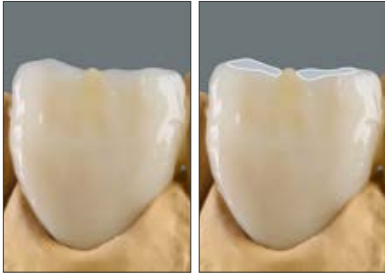
Estratificación con flow BASE DENTINE 2M2 creando un perfil algo más pequeño que la forma dental final deseada. Para ello, aplicar flow BASE DENTINE en porciones más grandes. En caso necesario, fijar todas las superficies recubiertas mediante una polimerización breve.

Alternativamente, estratificar flow BASE DENTINE de forma totalmente anatómica, efectuar una polimerización intermedia y después aplicar la técnica de cut back empleando una fresa de carburo de tungsteno con dentado fino. A continuación limpiar la superficie recubierta (pincel/aire comprimido) y humedecerla con VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Aplicar flow ENAMEL ENL por distal, por mesial en la zona de los bordes incisales y por central en el tercio superior de la superficie a recubrir.

En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



Estratificación de flow EFFECT ENAMEL EE9 en la zona incisal.

En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



Estratificación de flow EFFECT ENAMEL

EE1: zona incisal

EE5: zona central superior
y EE6: zona central inferior

En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



Completar la forma dental con flow WINDOW.

A continuación, fijar todas las superficies recubiertas mediante una polimerización corta.

Para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final.



Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento (no un pincel).

Efectuar la polimerización final.

A continuación eliminar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente. En cuanto al acabado, el pulido, la limpieza y las correcciones de la forma, véase la página 11.

⚠ Observaciones sobre la polimerización: para fijar los materiales durante la estratificación pueden utilizarse lámparas de prepolimerización. Si durante la estratificación se alcanza un grosor de capa de 2 mm, deberá realizarse una polimerización final sin utilizar VITA VM LC GEL. Después hay que seguir directamente con la estratificación.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



El recubrimiento personalizado terminado.

A fin de obtener unos mejores resultados estéticos, pueden utilizarse materiales VITA VM LC flow para personalizar cromáticamente las restauraciones de VITA ENAMIC, en especial en la zona transparente de las prótesis de dientes anteriores o en la zona vestibular de las prótesis de dientes posteriores. Pueden obtenerse resultados estéticos excelentes incluso con pequeños grosores de capa de VITA VM LC flow.

Puede emplearse la técnica cut back mediante software CAD o manualmente a modo de preparación para la personalización o el recubrimiento. Al hacerlo, deberán respetarse los grosores de capa mínimos aplicables a VITA ENAMIC:

Coronas anteriores

Incisal: mín. 1,5 mm

Circular: mín. 0,8 mm

Coronas posteriores

Oclusal: mín. 1,0 mm

Circular: mín. 0,8 mm

Acondicionamiento de la superficie

- La superficie de la restauración de VITA ENAMIC que se desea personalizar debe ser rugosa y estar limpia de grasa, a fin de lograr una adhesión óptima al composite.
- No debe haber restos del líquido de fresado ni del lubricante (p. ej. Dentatec) adheridos a la superficie. Eliminarlos mediante etanol o en el baño de ultrasonidos y secar la restauración.
- La rugosidad de la superficie inmediatamente después del proceso CAM mediante fresa de diamante es suficiente para la personalización.

En caso de que se hubiera sometido la superficie a un acabado posterior, podría haberse reducido la rugosidad, por lo que se recomienda recurrir a uno de los tres métodos alternativos siguientes para volver a aumentarla:



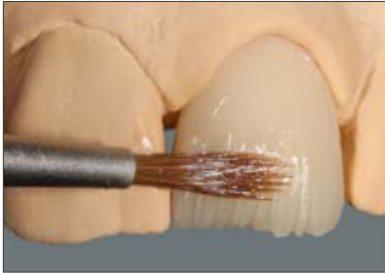
1. Rugosificación mediante fresa de diamante, o bien
2. arenar con Al_2O_3 de 50 μm , como máximo, y una presión de arenado de 1 bar, como máximo, o bien
3. exclusivamente extraoral (!): grabar con gel de ácido fluorhídrico al 5 %, p. ej., VITA ADIVA CERA-ETCH, como se indica a continuación:
utilizando un pincel desechable pequeño, aplicar VITA ADIVA CERA-ETCH en las superficies a grabar.

Duración del grabado: 60 s. Una vez concluido el tiempo de actuación, eliminar completamente los restos de ácido de la superficie grabada aplicando una cantidad abundante de agua o un chorro de vapor intenso, o bien limpiar en agua destilada en un baño de ultrasonidos sin grasa. Tras la limpieza, es imprescindible dejar que la superficie se seque o secarla con aire comprimido libre de agua.

No cepillar, ya que se produciría una gran contaminación de la superficie.

- La superficie arenada con Al_2O_3 también debe limpiarse meticulosamente.
- Después de la limpieza, no volver a tocar la superficie acondicionada.





- Aplicar sobre la superficie rugosa el agente adhesivo de silano, p. ej., VITA ADIVA C-PRIME.
- Aplicar VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Aplicación de VITA VM LC flow

La restauración preparada para la personalización.



Añadir efectos translúcidos incisales con, p. ej., EFFECT ENAMEL flow EE9 y EE2. En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



Estratificar los mamelones con, p. ej., EFFECT ENAMEL flow EE2 y EE5. En caso necesario, fijar mediante una polimerización corta.



Completar la forma dental con flow ENAMEL y flow EFFECT ENAMEL. Fijar mediante una polimerización breve.



Opcionalmente: recubrir toda la corona con flow WINDOW.

Fijar todas las superficies recubiertas mediante una polimerización corta.



Para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final. Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento (no un pincel).

Efectuar la polimerización final.

Después retirar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente.



Para el acabado y las correcciones se utiliza un instrumento de diamante fino (marcado con anillo rojo, tamaño de grano 27-76 µm).

⚠ Nota: no se debe fresar VITA ENAMIC con fresas de carburo de tungsteno.

Realizar el pulido previo con los instrumentos del VITA ENAMIC Polishing Set technical y un cepillo de pelo de cabra. Para el pulido de alto brillo, utilizar un material de pulido para composite de recubrimiento y un disco de lana o cuero o una rueda de fieltro.

Debe evitarse una generación de calor excesiva (consultar la velocidad máxima de los pulidores en las instrucciones del fabricante).



La restauración de ENAMIC recubierta con VITA VM LC flow terminada.

Para más información sobre la limpieza, véase la página 12.



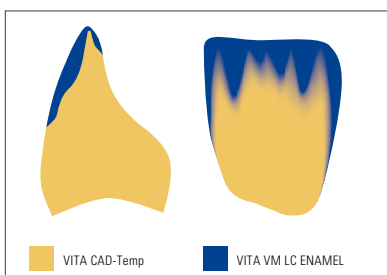
A fin de obtener unos resultados estéticos aún mejores, puede utilizarse VITA VM LC flow para personalizar cromáticamente las restauraciones provisionales de larga duración de VITA CAD-Temp, en especial en la zona transparente de las prótesis de dientes anteriores o en la zona vestibular de las prótesis de dientes posteriores. Pueden obtenerse resultados estéticos excelentes incluso con pequeños grosores de capa de VITA VM LC flow.



En la técnica cut back, el desbastado selectivo y la reducción de las zonas limítrofes empleando una fresa de carburo de tungsteno con dentado cruzado son el requisito para lograr una transición fluida entre la restauración provisional de VITA CAD-Temp y VITA VM LC flow.



A fin de garantizar una unión segura entre VITA CAD-Temp y VITA VM LC flow, se arena la superficie con óxido de aluminio (tamaño de grano 50 µm) aplicando una presión de 2 bar.



⚠ **Notas:** reducción máxima de VITA CAD-Temp para lograr una estabilidad suficiente de la restauración provisional:
en restauraciones provisionales de dientes anteriores en la zona transparente: máx. 0,5 mm.
En restauraciones provisionales de dientes posteriores en la zona vestibular: máx. 0,3 mm.



A fin de obtener una unión segura, es preciso limpiar cuidadosamente la superficie arenada empleando aire comprimido libre de agua (separador de agua) o un pincel limpio y humedecerla con VITA VM LC MODELLING LIQUID. Dejar que el MODELLING LIQUID actúe entre unos 30 segundos y un máximo de 60 segundos.

⚠ **Nota:** no debe utilizarse el líquido para diluir los materiales.



Se aplica el color apropiado en función del tipo de personalización deseado: para ello están disponibles diversos materiales VITA VM LC flow o VITA VM LC PAINT. Estos materiales pueden mezclarse entre sí.
Proporción de mezcla: mín. 2 partes de VITA VM LC flow con máx. 1 parte de PAINT. Para fijar los materiales debe efectuarse una polimerización intermedia.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.

⚠ **Nota:** el material VITA VM LC PAINT no debe quedar en la superficie y debe estar totalmente recubierto con un material VITA VM LC flow. Es esencial evitar que se produzcan inclusiones de aire durante la aplicación del material.



Se completa la forma en el tercio superior de la superficie a recubrir (zona transparente y zona vestibular) utilizando pequeñas cantidades de flow ENAMEL, EFFECT ENAMEL, WINDOW o NEUTRAL. Puede realizarse una polimerización intermedia en cualquier momento durante la estratificación.

A continuación se procede a la polimerización final: para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final. Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento. Efectuar la polimerización final.

A continuación eliminar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente.



Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.

Para todas las correcciones de la forma durante la personalización deben utilizarse fresas de carburo de tungsteno con dentado fino.



Pulido

A continuación se procede al pulido previo utilizando un pulidor de silicona apropiado (p. ej., del VITA ENAMIC Polishing Set technical) y un cepillo de pelo de cabra. Para el pulido de alto brillo se utilizan un material de pulido para composite de recubrimiento y un disco de lana o cuero o una rueda de fieltro. Debe evitarse una generación de calor excesiva.

⚠ Nota: una polimerización y un pulido esmerados constituyen una condición indispensable para un buen resultado y previenen la formación de depósitos y los perjuicios para el color derivados de estos.



Puente provisional confeccionado con VITA CAD-Temp terminado y personalizado, montado en el modelo de trabajo.

Para más información sobre la limpieza, véase la página 12.





Consultar las instrucciones de preparación de inlays en la página 4.

Preparación del modelo

Primero hay que aliviar las socavaduras.

También se puede aplicar una capa delgada de posicionamiento.

Aislamiento

El muñón se cubre con SEPARATOR hasta sobrepasar el límite de la preparación. Empleando un pincel desechable, aplicar VITA VM LC SEPARATOR sobre el modelo de yeso seco y sin polvo hasta que la superficie brille. Dejar secar durante 5 minutos. Este paso debe repetirse dos veces.



Estratificación

Se crea el fondo del inlay con un material VITA VM LC flow (p. ej., BASE DENTINE, CHROMA PLUS o ENAMEL) adecuado al color del diente. En el proceso se deja libre el límite de la preparación. A continuación se fija mediante una polimerización corta.

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.

A continuación se modela la superficie oclusal con flow BASE DENTINE hasta justo antes del límite de la preparación. A continuación se fija mediante una polimerización corta. Para la caracterización de las fisuras, mezclar un material VITA VM LC PAINT adecuado con flow WINDOW en la proporción 1:2, aplicarlo en las fisuras y fijarlo mediante una breve polimerización.

Para la caracterización de las fisuras, se pueden emplear materiales VITA VM LC flow CHROMA PLUS o EFFECT ENAMEL.



Se completa la forma del diente añadiéndole al inlay materiales flow ENAMEL, NEUTRAL o EFFECT ENAMEL. Consultar las tablas de correspondencias en la página 26.

Fijar mediante una polimerización breve.

A continuación, aplicar una fina capa de flow WINDOW para sellar las fisuras. Fijar mediante una polimerización breve.



A continuación se realiza la polimerización final. Para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final. Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento (no un pincel). Efectuar la polimerización final.

A continuación eliminar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente.

Se recomienda realizar el acabado y el pulido en un muñón duplicado. Antes de la incorporación es preciso arenar todas las caras interiores con óxido de aluminio de 50-110 µm a una presión baja.

Inlay terminado.

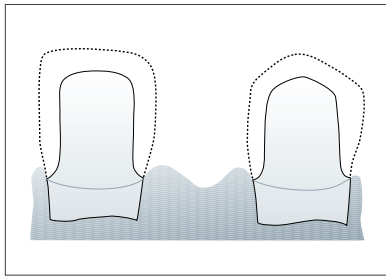
Fijación

Para la fijación se recomienda el composite de fijación de fraguado dual VITA ADIVA[®] F-CEM.

Respetar las instrucciones de uso. La construcción de una carilla tiene lugar de forma análoga a la estratificación del inlay.

Consultar las instrucciones de preparación de carillas en la página 4.





Restauración provisional de larga duración

Coronas sin metal y puentes de tres piezas para dientes anteriores confeccionados con VITA VM LC flow

Preparación

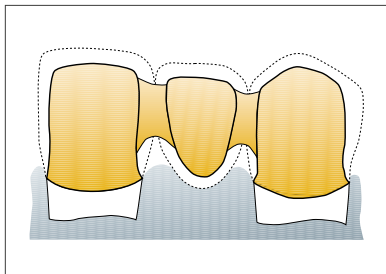
Para conseguir un grosor de pared suficiente en los bordes de preparación se precisa una forma de chanfer pronunciada.

Preparación del modelo

Primero hay que aliviar las socavaduras.

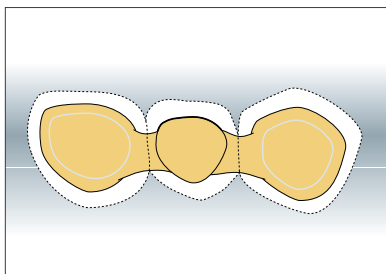
Aislamiento

El muñón se cubre con VITA VM LC SEPARATOR hasta sobrepasar el límite de la preparación. Empleando un pincel desechable, aplicar VITA VM LC SEPARATOR sobre el modelo de yeso seco y sin polvo hasta que la superficie brille. Dejar secar durante 5 minutos. Este paso debe repetirse al menos dos veces.



Se modelan las cofias con flow BASE DENTINE creando un perfil algo más pequeño que la forma dental final deseada y se polimerizan. A continuación se construye progresivamente la pieza del puente entre las cofias. Alternativamente, es posible premodelar la pieza del puente en la paleta de mezclado de porcelana, polimerizarla, colocarla entre las cofias y unirla empleando materiales VITA VM LC flow. Las barras interdentales deben tener un diámetro mínimo de 3,5 mm (10 mm²).

Encontrará las instrucciones de polimerización en la página 25.



El modelado labial del pónico se lleva a cabo con flow BASE DENTINE hasta el nivel de la capa labial de las cofias de los dientes pilares.

Para el resto de la estratificación y la compleción del puente, el procedimiento es análogo a la estratificación con VITA VM LC flow BASIC (véase la página 9).

Recubrimiento de estructuras de ZrO₂ parcialmente estabilizado con itrio (CET 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹), como p. ej., VITA YZ SOLUTIONS

Preparar la estructura para el recubrimiento. Las superficies a recubrir deben arenarse con Al₂O₃ de 50 µm como mínimo y con una presión inferior a 2,5 bar, y a continuación deben limpiarse con aire comprimido libre de agua o utilizando un pincel limpio.

Primer aprobado para restauraciones **definitivas** y **provisionales**: **Clearfil Ceramic Primer Plus, Kuraray**

Primer aprobado **exclusivamente** para restauraciones **provisionales**: **Signum zirconia bond, Heraeus Kulzer**

- Aplicar **Clearfil Ceramic Primer Plus** siguiendo las instrucciones del fabricante.
A fin de obtener una unión adhesiva suficiente, inmediatamente a continuación se aplica la siguiente capa: VITA VM LC PRE OPAQUE y OPAQUE PASTE o, como alternativa, directamente VITA VM LC OPAQUE PASTE (véase a partir de la página 6).
- Aplicar **Signum zirconia bond I y II** siguiendo las instrucciones del fabricante.
A fin de obtener una unión adhesiva suficiente, inmediatamente a continuación se aplica la siguiente capa: VITA VM LC PRE OPAQUE y a continuación VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE (véase a partir de la página 6).

Para el resto de la estratificación y la compleción del recubrimiento, el procedimiento es análogo a la estratificación con VITA VM LC flow BASIC (véase la página 9).

Recubrimiento de estructuras de poliéter éter cetona (PEEK)

La confección de la restauración y la preparación de las superficies se realizan según las indicaciones del fabricante del PEEK.

- Para conseguir una unión adhesiva fiable entre VITA VM LC flow y el poliéter éter cetona (PEEK) con hasta un 20 % de relleno cerámico, p. ej., BioHPP/Bredent, así como el polímero PEEK OPTIMA[®] LT1, p. ej., Juvora, InnoBlanc Medical, hemos ensayado y aprobado el primer visio.link (Bredent).
- Es recomendable utilizar a continuación el material transparente VITA VM LC PRE OPAQUE, que gracias a su viscosidad permite una humectación homogénea de las superficies y endurece de forma fiable (véase la página 6).
- La aplicación posterior del opáquer y la estratificación de VITA VM LC flow se realizan siguiendo el procedimiento descrito a partir de la página 7.

Personalización de dientes de resina VITA

Los materiales VITA VM LC flow permiten personalizar los dientes de resina VITA de forma armonizada con la dentadura natural remanente.

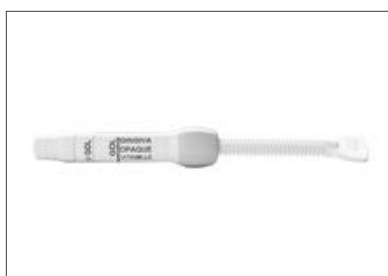
Dependiendo de la personalización requerida, el procedimiento es el siguiente:

- Si es necesario reducir la forma, se utiliza una fresa de carburo de tungsteno con dentado cruzado.
- Si no se requiere una reducción de la forma del diente, se procede directamente al arenado tal como se describe en el siguiente paso.
- A fin de obtener una unión segura entre VITA VM LC flow y los dientes de resina VITA, es preciso arenar las superficies afectadas con óxido de aluminio (tamaño de grano 50 µm) aplicando una presión de 2 bar.
- A fin de obtener una unión segura, es preciso limpiar cuidadosamente la superficie arenada empleando aire comprimido libre de agua (separador de agua) o un pincel limpio y humedecerla con VITA VM LC MODELLING LIQUID. Dejar que el MODELLING LIQUID actúe entre unos 30 segundos y un máximo de 60 segundos.
- Se utiliza el material de efectos apropiado en función del tipo de personalización que se desee lograr: para ello están disponibles distintos materiales VITA VM LC flow (véase la página 28). Polimerizar brevemente los materiales para fijarlos.
- Para evitar la formación de la capa de inhibición y facilitar así el acabado, recomendamos el uso de VITA VM LC GEL durante la polimerización final. Aplicar el gel en una capa cubriente sobre toda la superficie de recubrimiento, directamente desde la jeringa o empleando un instrumento (no un pincel).
- Llevar a cabo la polimerización final y a continuación eliminar completamente el VITA VM LC GEL bajo agua corriente.
- Llevar a cabo el acabado tal como se describe en la página 11.



Reproducción de partes de las encías con retenciones metálicas

Los materiales VITA VM LC flow GINGIVA han sido desarrollados especialmente para reconstruir la situación gingival original. La gama de colores de los materiales GINGIVA permite reproducir las encías en pacientes de todas las culturas. Para reproducciones de las encías con retenciones metálicas, acondicionar primero el metal con primer y cubrirlo con opáquer gingival (para el procedimiento de aplicación del primer y el opáquer, véase a partir de la página 6).



VITA VM LC GINGIVA OPAQUE PASTE es recomendable para el recubrimiento de retenciones en prótesis parciales. No se forman estrías durante el resto del proceso de trabajo. A continuación se estratifican los materiales flow GINGIVA. Deben tenerse en cuenta las indicaciones para la estratificación, la polimerización y el acabado. Véase la estratificación BASIC a partir de la página 6.

En caso de capas finas de flow GINGIVA, se recomienda una mezcla de GINGIVA OPAQUE PASTE GOL con PAINT para los colores G1, G4 y G5. GINGIVA OPAQUE PASTE GOL siempre debe corresponder a la mayor proporción de la mezcla.

GINGIVA	Mezcla de GINGIVA OPAQUE PASTE GOL/PAINT
G1	GOL/PT13*
G4	GOL/PT19*
G5	GOL/PT15*

* Proporción de mezcla: 2:1 (2 partes de GOL, 1 parte de PT)
Estos datos tienen carácter meramente orientativo.

¿Cómo funciona la fotopolimerización?

Cuando el opáquer o el composite, que contienen fotoiniciadores, son irradiados con luz de una determinada longitud de onda, en su interior da comienzo una polimerización radical, mediante la cual los monómeros de cadena corta se unen entre sí para formar una red polimérica. Simultáneamente se incorporan a esta red unos materiales de relleno inorgánicos especialmente tratados. Como resultado, el composite plástico modelable se convierte en un material duro e insoluble.

¿Qué hay que tener en cuenta en la fotopolimerización?

Los fotoiniciadores sólo pueden actuar si son irradiados con luz de la longitud de onda adecuada y con la intensidad suficiente. No se deben superar los espesores de capa máximos. Para la polimerización de VITA VM LC flow, los aparatos deben estar provistos de lámparas que irradian luz con una longitud de onda comprendida entre 350 nm y 500 nm. Hay diversas fuentes de luz que pueden utilizarse para este propósito: por ejemplo, lámparas fluorescentes, lámparas de flash de xenón, lámparas LED y lámparas halógenas. Como todas las reacciones químicas, la reacción de polimerización se produce con mayor rapidez a mayor temperatura. Por este motivo, las lámparas fluorescentes no resultan muy adecuadas, ya que su emisión de calor es mínima. Se recomienda una temperatura de 60-80 °C en la cámara de polimerización para que el fraguado se produzca con rapidez y seguridad. Deben evitarse temperaturas superiores a 120 °C.

Consecuencias de una fotopolimerización insuficiente

Si la activación es insuficiente, por haberse utilizado una lámpara equivocada o en mal estado, las redes del composite serán defectuosas. La falta de estabilidad mecánica y una calidad superficial deficiente provocan un deterioro prematuro de la restauración, lo que se traduce en desprendimientos y alteraciones del color secundarias. Para evitar estas consecuencias negativas, el protésico dental debe realizar un mantenimiento periódico de los aparatos de fotopolimerización.



Figura 1:
Izquierda: completamente polimerizada,
sin apenas tinciones
Derecha: polimerización demasiado breve,
tinciones intensas

En la figura 1 se muestran claramente las consecuencias de una fotopolimerización insuficiente:

después de permanecer ocho semanas en vino tinto, en la corona completamente polimerizada (a la izda. en la figura) apenas se pueden apreciar tinciones.

En cambio, la corona con una polimerización demasiado breve — es decir, insuficiente — (a la dcha. en la figura) presenta tinciones intensas.

En el caso de los composites fotopolimerizables, obtener un buen resultado de polimerización depende en gran medida de la potencia del aparato utilizado. A fin de poder formularles una recomendación, VITA ha sometido a ensayos exhaustivos los aparatos de fotopolimerización más habituales en el mercado en combinación con VITA VM[®]LC.

Encontrará los tiempos y las instrucciones de polimerización aquí:



El procedimiento correcto para la polimerización de VITA VM[®]LC se describe en:

<https://www.vita-zahnfabrik.com/de/Verblendmaterial/Verblendkomposite/VITAVMLC-30312,27568.html>

Las correspondencias solo son valores orientativos.






VITA SYSTEM 3D-MASTER	OPAQUE	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
0M1	OP 0M1	–	–	ENL
1M1	OP 1M1	OP 1M1	CP1/CP2*	ENL
1M2	OP 1M2	OP 1M2	CP2	ENL
2L1.5	OP 2L1.5	OP 2L1.5	CP2	ENL
2L2.5	OP 2L2.5	–	CP2	ENL
2M1	OP 2M1	OP 2M1	CP2	ENL
2M2	OP 2M2	OP 2M2	CP1/CP3*	ENL
2M3	OP 2M3	OP 2M3	CP3	ENL
2R1.5	OP 2R1.5	–	CP1/CP5*	ENL
2R2.5	OP 2R2.5	–	CP1/CP3*	ENL
3L1.5	OP 3L1.5	OP 3L1.5	CP2/CP5*	ENL
3L2.5	OP 3L2.5	–	CP3	ENL
3M1	OP 3M1	–	CP1/CP5*	ENL
3M2	OP 3M2	OP 3M2	CP3/CP5*	ENL
3M3	OP 3M3	OP 3M3	CP3/CP4*	ENL
3R1.5	OP 3R1.5	–	CP4/CP5*	ENL
3R2.5	OP 3R2.5	OP 3R2.5	CP4/CP5*	ENL
4L1.5	OP 4L1.5	–	CP5	END
4L2.5	OP 4L2.5	–	CP4/CP5*	END
4M1	OP 4M1	–	CP5	END
4M2	OP 4M2	OP 4M2	CP3/CP5*	END
4M3	OP 4M3	–	CP4/CP5*	END
4R1.5	OP 4R1.5	–	CP5	END
4R2.5	OP 4R2.5	–	CP4	END
5M1	OP 5M1	–	–	END
5M2	OP 5M2	–	–	END
5M3	OP 5M3	–	–	END

Colores VITA classical A1–D4	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
A1	OP A1	CP1	ENL
A2	OP A2	CP2	ENL
A3	OP A3	CP2/CP3*	ENL
A3.5	OP A3.5	CP3	END
A4	OP A4	CP4/CP5*	END
B2	OP B2	CP2	ENL
B3	OP B3	CP2/CP3*	END
B4	OP B4	CP3	END
C1	OP C1	CP1/CP5*	END
C2	OP C2	CP1/CP5*	ENL
C3	OP C3	CP1/CP5*	END
C4	OP C4	CP5	END
D2	OP D2	CP2	END
D3	OP D3	CP2/CP5*	END
D4	OP D4	CP2/CP5*	END















* Proporción de mezcla 1:1, aprox.







Al mezclar los materiales flow CHROMA PLUS debe procurarse que no se introduzcan burbujas de aire.

Opaquers VITAVM®LC


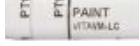









<p>PRE OPAQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Primera capa de opáquer en estructuras de metal, PEEK y dióxido de circonio – Especialmente recomendable en caso de retenciones – Material fluido y transparente que endurece de forma fiable – Permite aplicar una capa de opáquer uniforme 		PRE	transparente	
<p>OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Opáquer en pasta de color dental para cubrir el color de la estructura – Gran capacidad de cubrimiento con un grosor de capa fino (aprox. 0,2 mm) – Elevada resistencia gracias a la consistencia viscoelástica homogénea, incluso en caso de retenciones 		0M1 1M1 1M2 2L1.5 2M1 2M2 2M3 3L1.5 3M2 3M3 3R2.5 4M2 A1–D4 (excepto B1)		
<p>OPAQUE en polvo</p> <ul style="list-style-type: none"> – Opáquer en polvo de color dental para cubrir el color de la estructura – Gran capacidad de cubrimiento con un grosor de capa fino (aprox. 0,2 mm) 		0M1 1M1 - 5M3		
<p>GINGIVA OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Para cubrir estructuras metálicas antes de la aplicación de materiales GINGIVA – Para retenciones en esqueléticos, sin formación de estrías 		GOL	rosa claro	

Materiales de recubrimiento VITAVM[®]LC flow*

<p>BASE DENTINE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Materiales cromóforos BASE DENTINE 		<p>A1–D4 (excepto B1) 0M1/1M1/2M1/2M2/ 2M3/3M2/3M3/3R2.5</p>		
<p>ENAMEL</p> <ul style="list-style-type: none"> – Materiales de esmalte translúcidos 		<p>ENL</p>	<p>claro</p>	
		<p>END</p>	<p>oscuro</p>	
<p>NEUTRAL</p> <ul style="list-style-type: none"> – Material translúcido universal 		<p>NT</p>	<p>translúcido</p>	
<p>WINDOW</p> <ul style="list-style-type: none"> – Material transparente para realizar efectos transparentes en la zona del esmalte – Para mezclar y estratificar los maquillajes VITA VM LC PAINT sobre VITA VM LC flow, dientes de resina VITA y VITA CAD-Temp – Para mezclar los materiales VITA VM LC flow – Para cubrir el recubrimiento terminado – Para cubrir fisuras 		<p>WIN</p>	<p>transparente</p>	
<p>EFFECT ENAMEL</p> <ul style="list-style-type: none"> – Materiales translúcidos para crear efectos en todas las zonas de esmalte – Para conseguir un efecto de profundidad natural 		<p>EE1</p>	<p>blanquecino</p>	
		<p>EE2</p>	<p>pastel</p>	
		<p>EE5</p>	<p>amarillento translúcido</p>	
		<p>EE6</p>	<p>rojizo translúcido</p>	
		<p>EE7</p>	<p>naranja translúcido</p>	
		<p>EE9</p>	<p>azulado translúcido</p>	
		<p>EE11</p>	<p>grisáceo translúcido</p>	
		<p>EE12</p>	<p>beige grisáceo</p>	
<p>CHROMA PLUS</p> <ul style="list-style-type: none"> – Materiales de color intenso, intensidad regulable mediante el grosor de capa – Aplicar en la zona cervical o sobre toda la superficie del opáquer – Más fluorescente – También se puede utilizar como material de corrección en función de la tonalidad cromática 		<p>CP1</p>	<p>marfil</p>	
		<p>CP2</p>	<p>beige amarillento</p>	
		<p>CP3</p>	<p>marrón anaranjado claro</p>	
		<p>CP4</p>	<p>naranja</p>	
		<p>CP5</p>	<p>marrón verdoso</p>	

GINGIVA – Para la reconstrucción de la situación gingival original *** Si se alcanza un grosor de capa de 1 mm, será necesaria una polimerización final.		G1	rosa antiguo	
		G2	rosa anaranjado	
		G3	rosa	
		G4	rojo pardusco	
		G5***	rojo negruzco	

Maquillajes

VITA VM LC PAINT – Materiales fluidos para crear efectos de color y características individuales, como por ejemplo, calcificaciones, fisuras en el esmalte y manchas de nicotina – Debido a la reducida proporción de material de relleno, los materiales PAINT no deben quedar en la superficie – Para la personalización de OPAQUE PASTE – Se pueden mezclar con todos los materiales VITA VM LC flow Proporción de mezcla: mín. 2 partes de VITA VM LC flow con máx. 1 parte de PAINT.		PT1	blanco	
		PT3	amarillo	
		PT5	marrón anaranjado claro	
		PT8	almendra	
		PT9	marrón verdoso	
		PT12	burdeos	
		PT13	gris	
		PT15	castaño	
		PT17	azul	
		PT19	marrón claro	

*** Los materiales VITA VM LC flow se pueden mezclar entre sí. Además, los materiales VITA VM LC flow pueden mezclarse con los materiales VITA VM LC PAINT para colorearlos.**

Proporción de mezcla: mín. 2 partes de VITA VM LC flow con máx. 1 parte de PAINT.

A fin de evitar las burbujas durante el mezclado, es aconsejable mezclar con un instrumento y no con un pincel.

Distintos grados de translucidez de VITA VM LC flow



De izquierda a derecha:
 CHROMA PLUS CP2, EFFECT ENAMEL EE2,
 ENAMEL LIGHT ENL, WINDOW WIN.
 Punto más grueso (arriba): 2,0 mm,
 Punto más fino (abajo): 0,5 mm.



VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Líquido de mezcla para el opáquer en polvo OPAQUE.

OPAQUE LIQUID no debe utilizarse junto con el opáquer en pasta OPAQUE PASTE.

5 ml, ref. CVML0L5



VITA VM LC SEPARATOR

Líquido para el aislamiento de los modelos de yeso respecto de la resina.

Aplicación: empleando un pincel desechable, aplicar VITA VM LC SEPARATOR sobre el modelo de yeso seco y sin polvo hasta que la superficie brille.

Dejar secar durante 5 minutos.

30 ml, ref. CVMLS30



VITA VM LC MODELLING LIQUID

Facilita la estratificación al humedecer con muy poco líquido el instrumento de modelado o el pincel. Debe utilizarse en cantidades muy pequeñas.

No debe utilizarse el líquido para diluir los materiales. Para humedecer los materiales de recubrimiento tras realizar rectificaciones. Garantiza la unión entre VITA VM LC y, p. ej., los dientes de resina VITA, VITA CAD-Temp.

10 ml, ref. CVMLM10

30 ml, ref. CVMLM30



VITA VM LC CLEANER

Solución para la limpieza que permite eliminar de los instrumentos los materiales VITA VM LC no polimerizados.

Los restos de material endurecidos pueden disolverse con VITA VM LC OPAQUE LIQUID.

50 ml, ref. CVMLC50



VITA VM LC GEL

Para evitar la formación de la capa de inhibición durante la polimerización final y facilitar así el acabado.

20 ml, ref. CVMLG20



VITA ADIVA C-PRIME

Agente adhesivo monocomponente de silano.

Frasco de 5 ml, ref. FACP5



Paleta de mezclado de porcelana VITA

Para materiales fotopolimerizables
negro, 8,5 x 11 cm,

ref. C014



VITA ADIVA CERA-ETCH (¡solo para uso extraoral!)

Gel de ácido fluorhídrico al 5 % para grabar cerámica de silicatos, de color rojo.

Jeringuilla de 3 ml, ref. FACE3

Frasco de 6 ml, ref. FACE6

Composiciones

Materiales VITA VM LC *flow*

(BASE DENTINE, ENAMEL, CHROMA PLUS, EFFECT ENAMEL, GINGIVA, WINDOW, NEUTRAL)

Dimetacrilatos, acrilatos multifuncionales, catalizadores, estabilizadores y pigmentos inorgánicos.

Proporción de material de relleno: 55–68 % del peso, dióxido de circonio, dióxido de silicio.

VITA VM LC PRE OPAQUE

Dimetacrilatos, acrilatos multifuncionales, catalizador y estabilizadores.

Opáquer en pasta VITA VM LC

(OPAQUE PASTE, GINGIVA OPAQUE PASTE)

Dimetacrilatos, acrilatos multifuncionales, catalizadores, estabilizadores y pigmentos inorgánicos.

Proporción de material de relleno: 4–9 % del peso, dióxido de silicio.

Opáquer en polvo VITA VM LC

(OPAQUE)

Polimetilmetacrilato y pigmentos inorgánicos.

VITA VM LC PAINT

Dimetacrilatos, catalizador, estabilizadores y pigmentos inorgánicos.

Proporción de material de relleno: 30–40 % del peso, dióxido de silicio.

VITA VM LC GEL

Glicerina y dióxido de silicio.

VITA VM LC MODELLING LIQUID

Dimetacrilato, éster metacrílico, catalizador y estabilizadores.

VITA VM LC CLEANER

Etanol.

VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Dimetacrilatos, metilmetacrilato, catalizador y estabilizadores.

VITA VM LC SEPARATOR

Polidimetilsiloxano, disolventes, silano, catalizador y estabilizadores.

VITAVM®LC y VITAVM®LC flow: propiedades físicas

Propiedad	Unidad de medida	Valor	
		VITAVM®LC	VITAVM®LC flow
Resistencia a la flexión de tres puntos	MPa	90, aprox.	130, aprox.
Absorción de agua	µg/mm ³	4000, aprox.	7000, aprox.
Solubilidad	µg/mm ³	30, aprox.	30, aprox.
Contenido en materiales de relleno inorgánicos	% en peso	< 5	< 5

VITAVM®LC y VITAVM®LC flow: composición química

Componentes	% en peso	
	VITAVM®LC	VITAVM®LC flow
(Meta)acrilatos multifuncionales	39 – 44	32 - 41
Dióxido de silicio altamente disperso	41 – 42	-
Óxido mixto de dióxido de silicio y dióxido de circonio	-	55 – 68
Copolímero	9 – 12	-
Iniciadores y estabilizadores	< 2	< 3
Pigmentos	< 1	< 1

Indicaciones:

- Recubrimiento total y parcial de estructuras metálicas: coronas, puentes, coronas telescópicas, supraconstrucciones de implantes
- Inlays, carillas

Ámbitos de aplicación:

- Personalización y estratificación de VITA ENAMIC
- Recubrimiento de estructuras de ZrO₂ parcialmente estabilizado con itrio (CET 10,0-10,5 · 10⁻⁶ · K¹), como p. ej., VITA YZ SOLUTIONS
- Personalización de dientes de resina VITA
- Reproducción de porciones gingivales
- Recubrimiento de prótesis removibles y parcialmente removibles (conforme a las instrucciones del fabricante) de
 - estructuras de poliéter éter cetona (PEEK) con hasta un 20 % de relleno cerámico, como p. ej., BioHPP/Bredent
 - polímero PEEK-OPTIMA LT1, p. ej., Juvora, InnoBlanc Medical

Restauraciones provisionales de larga duración:

- Personalización y estratificación de restauraciones provisionales de larga duración confeccionadas con VITA CAD-Temp
- Coronas sin metal y puentes de tres piezas para dientes anteriores confeccionados con VITA VM LC

⚠ **Nota:** en los dientes posteriores, el recubrimiento debe tener un espesor mínimo de 1,5 mm en la fisura central y además la oclusión debe realizarse sin impedimentos.

Contraindicaciones

- Disfunciones y parafunciones oclusales, p. ej. bruxismo
- Como **material de la estructura** pueden utilizarse todas aquellas aleaciones y resinas que, según las indicaciones del fabricante, admitan el recubrimiento con composite.

Finalidad prevista

- Los productos VITA VM LC son resinas de recubrimiento para prótesis dentales.

Grupo de pacientes destinatario

- Sin restricciones.

Usuario previsto

- Exclusivamente personal especializado: odontólogo y protésico dental (Rx only).

Referencia a riesgos

- Para información sobre la notificación de incidencias graves en relación con productos sanitarios, riesgos generales durante tratamientos dentales y riesgos residuales, así como (si procede) los resúmenes sobre seguridad y rendimiento clínico (SSCP), consulte www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.

Conservación/eliminación

- Puede eliminarse junto con la basura doméstica. Los productos identificados con un pictograma de sustancia peligrosa deben eliminarse como residuos peligrosos. Los residuos reciclables (como ataches, papel, plásticos) deben eliminarse a través de los correspondientes sistemas de reciclaje. En algunos casos, los restos de productos contaminados deben someterse a tratamiento previo y eliminarse por separado conforme a las normativas regionales.


Instrucciones para el almacenamiento


No almacenar a más de 25 °C/77 °F.

No exponer a la luz solar directa.

En general, es recomendable almacenar los composites en un lugar fresco. Para almacenar de forma óptima los composites en jeringas, se recomienda mantenerlos cerrados herméticamente en un frigorífico adecuado a 5-10 °C. Para que los materiales vayan alcanzando una consistencia que permita trabajarlos bien, dejar a temperatura ambiente alrededor de una hora antes de su uso. No abrir los envases hasta el momento del uso. Cerrar la jeringa inmediatamente después de dispensar el material.



Explicación de los símbolos





Fabricante VITA Zahnfabrik		Fecha de fabricación	
Producto sanitario		Fecha de caducidad	
Solo para personal especializado	Rx only	Referencia	
Véanse las instrucciones de uso		Número de lote	
No almacenar a más de 25 °C/77 °F		No exponer a la luz solar directa.	

<p>Higiene y seguridad laboral, protección medioambiental</p>	<p>Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.</p> <p>Trabajar con aspiración.</p> <p>Evitar el contacto con la piel.</p> <p>En caso de contacto con los ojos lavar inmediatamente con agua abundante y consultar a un médico.</p> <p>En caso de contacto con la piel, lavarse inmediatamente con agua abundante.</p> <p>No tirar los productos contaminantes para el agua por el desagüe ni permitir que lleguen al medio ambiente.</p>	
--	--	---

Instrucciones para el cuidado de prótesis removibles de VITA VM LC flow

- Debería lavarse la prótesis con agua después de cada comida, y limpiarse mecánicamente como mínimo una vez al día.
- Para la limpieza mecánica, limpiar la prótesis por todos lados encima de un lavamanos lleno de agua.
- Para la limpieza se utiliza un **cepillo dental suave o medio o un cepillo para prótesis y pasta dentífrica poco abrasiva.**
- El consumo frecuente de café, té, nicotina y, en casos excepcionales, también de medicamentos, puede provocar tinciones. En tales casos, debe limpiarse la prótesis con mayor frecuencia.
- **Se desaconseja encarecidamente el uso de pastillas o soluciones de limpieza.**
Sus principios activos atacan las superficies del material, dando lugar a tinciones y acumulaciones de placa.

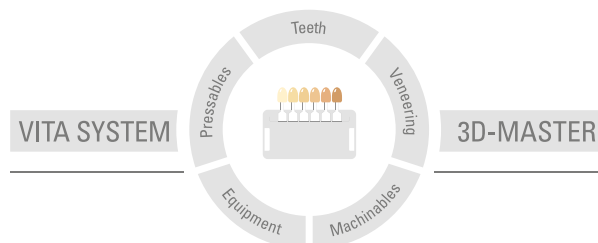
Los siguientes productos deben llevar símbolos de peligro:		
<p>VITAVM®LC MODELLING LIQUID (Contiene dimetacrilato de trietilenglicol, 2-dimetilamino-etilmetacrilato)</p>	<p>Provoca irritación cutánea. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias. Puede provocar una reacción alérgica en la piel.</p>	
<p>VITAVM®LC SEPARATOR (Contiene ciclohexano, tolueno, metiltriacetoxisilano)</p>	<p>Líquido y vapores muy inflamables. Se sospecha que daña al feto. Puede perjudicar a determinados órganos por exposición prolongada o repetida. Puede ser mortal en caso de ingestión y penetración en las vías respiratorias. Provoca lesiones oculares graves. Muy tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Provoca irritación cutánea. Puede provocar somnolencia o vértigo.</p>	
<p>VITAVM®LC CLEANER (Contiene etanol)</p>	<p>Líquido y vapores muy inflamables. Provoca irritación ocular grave.</p>	
<p>VITAVM®LC OPAQUE LIQUID (Contiene metilmetacrilato, dimetacrilato de glicol etilénico, 2-dimetilamino-etilmetacrilato)</p>	<p>Líquido y vapores muy inflamables. Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Puede irritar las vías respiratorias.</p>	
<p>VITAVM®LC OPAQUE PASTE VITAVM®LC GINGIVA OPAQUE PASTE (Contiene 2-dimetilamino-etilmetacrilato)</p>	<p>Provoca irritación cutánea. Provoca irritación ocular grave. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.</p>	
<p>VITAVM®LC PRE OPAQUE (Contiene 2-dimetilamino-etilmetacrilato)</p>	<p>Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Puede provocar una reacción alérgica.</p>	

Los siguientes productos deben llevar símbolos de peligro:		
<p>VITAVM®LC PAINT (Contiene 2-dimetilamino-etilmetacrilato, dimetacrilato de trietilenglicol)</p>	<p>Provoca irritación cutánea. Provoca irritación ocular grave. Puede provocar una reacción alérgica. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.</p>	
<p>VITAVM®LC flow (Contiene dimetacrilato de trietilenglicol, 2-dimetilamino-etilmetacrilato)</p>	<p>Provoca irritación cutánea. Provoca irritación ocular grave. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.</p>	
<p>VITA ADIVA® CERA-ETCH (Gel de grabado de cerámica de ácido fluorhídrico) Solo para uso extraoral. Contiene ácido fluorhídrico.</p>	<p>Corrosivo / tóxico Solo para uso extraoral. Contiene ácido fluorhídrico. Tóxico en caso de ingestión. Peligro de muerte en caso de contacto con la piel. Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves. Nocivo para la salud por inhalación. Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos. Consérvese bajo llave. En caso de ingestión, llámese inmediatamente al Servicio de Información Toxicológica y muéstrese la ficha de datos de seguridad. En caso de contacto con la ropa/piel, quítese inmediatamente la ropa manchada y lávese abundantemente con agua. En la ficha de datos de seguridad se recogen las medidas concretas. En caso de contacto con los ojos, lávense varios minutos con agua y consúltese a un médico / al Servicio de Información Toxicológica. Elimínense el producto y su recipiente como residuos peligrosos.</p>	 
<p>VITA ADIVA® C-PRIME (Agente adhesivo para silano)</p>	<p>Peligro Líquido y vapores muy inflamables. Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas o superficies calientes. No fumar.</p>	

Las fichas de datos de seguridad correspondientes pueden descargarse en www.vita-zahnfabrik.com/sds.



El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.



Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 2022-11

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com

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

CE 0124.

VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA ENAMIC[®] · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT

La empresa Harvard Dental International GmbH está certificada según la Directiva de productos sanitarios y el siguiente producto lleva el marcado

CE 0482.

VITA ADIVA[®] C-PRIME

VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT · VITA ENAMIC[®] · VITA ADIVA[®] son marcas registradas de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen (Alemania),




PEEK-OPTIMA[®] es una marca registrada de INVIBIO LIMITED, FY5 4QD, Thornton Cleveleys (Gran Bretaña).

ESPE[®] SIL y Rocatec[®] son marcas registradas de 3M Company o 3M Deutschland GmbH.

Signum[®] Metal Bond I + II es una marca registrada de la empresa Kulzer GmbH, 63450 Hanau (Alemania).

BioHPP[®] es una marca registrada de la empresa Bredent GmbH & Co. KG, 89250 Senden (Alemania).

Agradecemos al maestro protésico Jürgen Freitag su colaboración y el material gráfico amablemente facilitado de las páginas 15-17, y al maestro protésico Kurt Reichel de Hermes-keil su colaboración y el material gráfico amablemente facilitado de las páginas 18-20.

  Rx Only (solo para usuarios profesionales) 

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