

# VITA SUPRINITY® PC

Instrukcja obsługi materiału



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

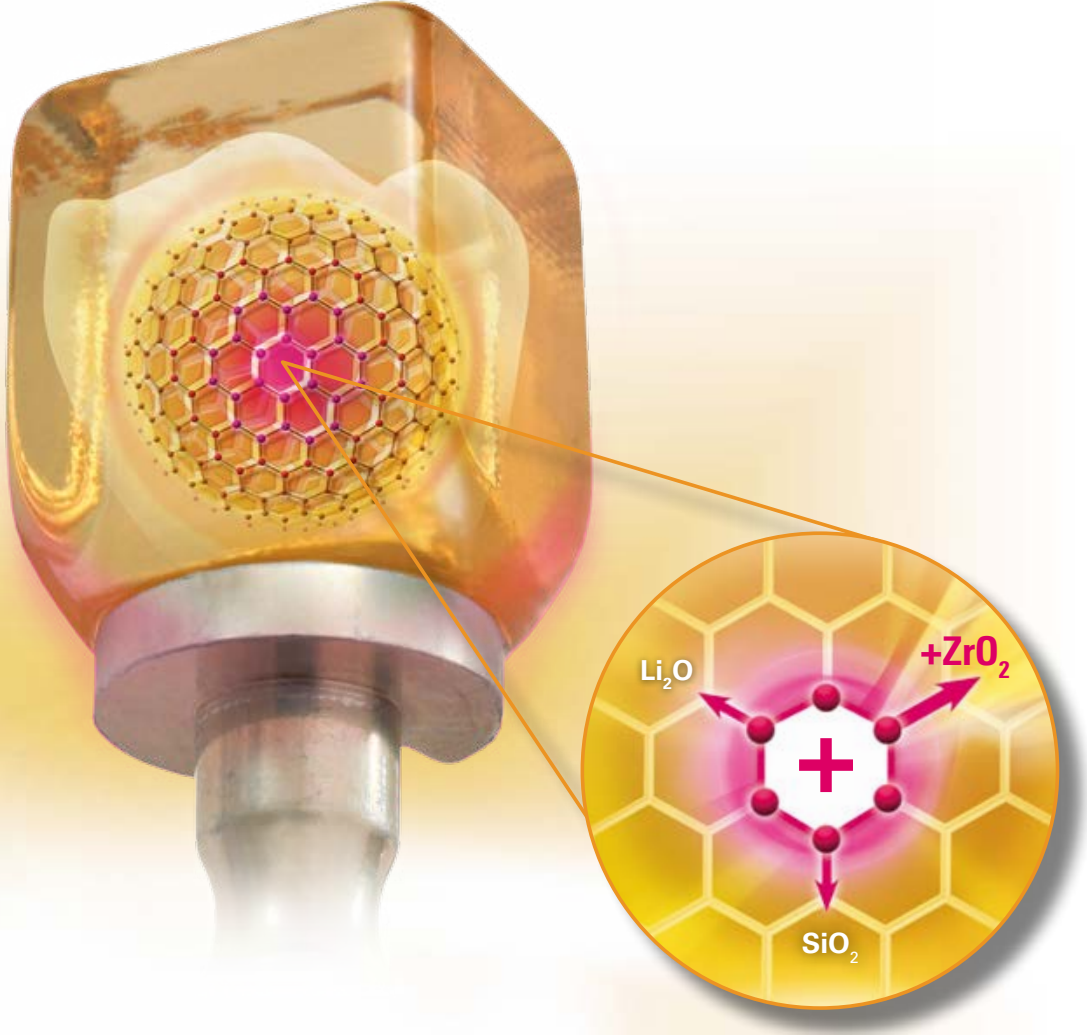
VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

VITA – perfect match.

**VITA**

Ceramika szklana z krzemianu litu wzmocniona tlenkiem cyrkonu (ZLS)



Przeznaczenie	4
Właściwości materiału	5
Koncepcja kolorystyczna	6
Grubość ścianek uzupełnienia	9
Wytyczne dotyczące preparacji zębów	10
Kompatybilność systemu CAD/CAM	12
Obróbka wyfrezowanych uzupełnień	13
Warianty obróbki	16
Krystalizacja	17
Polerowanie	19
Napalanie kombinacyjne (krystalizacja z charakteryzacją )	20
Technika malowania farbami VITA AKZENT PLUS	23
Technika Cut-Back masami VITA VM 11	24
Parametry napalania	29
Ogólne wskazówki dotyczące użytkowania	33
Wskazówki BHP / objaśnienia symboli	34

## Przeznaczenie

VITA SUPRINITY PC to materiał ceramiczny przeznaczony do leczenia stomatologicznego.

## Grupa docelowa pacjentów

- Bez ograniczeń

## Użytkownicy

- Wyłącznie profesjonalni użytkownicy: stomatolodzy i technicy dentystyczni.

## Zakres zastosowania

Korony odcinka bocznego i przedniego na implantach			
Korony odcinka bocznego i przedniego			
Nakłady/ wkłady/ półkorony			
Licówki			

## Przeciwwskazania:

- Informacje ogólne
  - w przypadku niewystarczającej higieny jamy ustnej
  - w przypadku niedostatecznych wyników dotyczących preparacji
  - w przypadku niedostatecznej ilości substancji twardej zęba
  - w przypadku za małej ilości miejsca
- Parafunkcje

U pacjentów, u których zdiagnozowano dysfunkcje stawu skroniowo-żuchwowego, takie jak "bruksizm" i "szczękoscisk", nie zaleca się stosowania uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC. Absolutnym przeciwwskazaniem jest stosowanie uzupełnień tego rodzaju u pacjentów z parafunkcjami i zębami martwymi.
- Mosty

Właściwości techniczne tego materiału wskazują na możliwość wykonywania mostów w odcinku przednim i bocznym jamy ustnej. Wydanie opinii na ten temat nastąpi dopiero po niezbędnych badaniach klinicznych.
- Pełne licowanie

Pełne licowanie ceramiką koron przewidzianych na trzonowce.

## Następujące przypadki w pracy z materiałem VITA SUPRINITY PC nie dają gwarancji sukcesu:

- Przekroczenie granicy grubości minimalnej.
- Frezowanie bloczków przy pomocy niekompatybilnego systemu CAD/CAM.
- Licowanie materiału VITA SUPRINITY PC przy pomocy innych ceramik niż drobnocząsteczkowa ceramika VITA VM11.

**VITA SUPRINITY PC**

Właściwości fizyczne/mechaniczne*	Jednostka miary	Wartość**
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	11,9 – 12,3
3-punktowa odporność na zginanie	MPa	około 420
Moduł E	GPa	około 70
Skala twardości wg Vickersa (HV)	MPa	około 7000
Rozpuszczalność chemiczna	$\mu g/cm^2$	ok. 40

Komponenty	Ciężar -%**
ZrO <sub>2</sub> (dwutlenek cyrkonu)	8 – 12
SiO <sub>2</sub> (krzemionka)	56 – 64
Li <sub>2</sub> O (tlenek litu)	15 – 21
La <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (tlenek lantanu)	0,1
Pigmenty	< 10
Różne	> 10

**VITA VM 11**

Właściwości fizyczne/mechaniczne*	Jednostka miary	Wartość**
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	11,2 - 11,6
Temperatura mięknienia	°C	około 600
Temperatura transformacji	°C	około 540
Rozpuszczalność w kwasie	$\mu g/cm^2$	około 8
3-punktowa odporność na zginanie	MPa	około 100

Komponenty	Ciężar -%**
SiO <sub>2</sub>	62 - 65
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	8,5 - 12
Na <sub>2</sub> O	5 - 7,5
K <sub>2</sub> O	9 - 12
CaO	1 - 2
ZrO <sub>2</sub>	< 1
B <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	4 - 6

\* Dane wg ISO 6872 / \*\* Tekst źródłowy: badania przeprowadzono w firmie VITA

Bloczki VITA SUPRINITY PC są dostępne w następujących stopniach **przezierności: T i HT** oraz **wielkości PC-14**.

Z punktu widzenia obróbki, wszystkie wskazane poniżej typy uzupełnień są możliwe do wykonania. Wszystkie bloczki VITA SUPRINITY PC (T i HT), cechuje naturalna opalescencja i harmonijna fluorescencja. Te czynniki wspomagają naturalny wygląd uzupełnienia.

Z estetycznego punktu widzenia zalecamy wybór właściwego stopnia przezierności dla danej techniki obróbki.

Stopień przezierności	Technika obróbki		Zastosowanie			
	Technika malowania	Technika Cut-Back	Wkłady/nakłady/półkorony	Licówki	Korony	Korony na implantach
<b>T</b>	●	●	○	○	●	●
<b>HT</b>	●	○	●	●	○	○

● zalecane      ○ jest możliwe

### T (Translucent)

Dzięki kolorom zbliżonym z kolorami naturalnej zębiny oraz niskiemu stopniowi przezierności, bloczki T znakomicie nadaje się do wykonywania koron. Uzupełnienia z bloczków T przekonują efektem naturalnej dentyny z odpowiednim stopniem jasności oraz właściwym nasyceniem. Materiał znakomicie nadaje się do zastosowania z techniką Cut-Back i ceramiką VITA VM 11. Dzięki masom ceramiki przewidzianym do indywidualizacji, można wykonywać wyjątkowo estetyczne uzupełnienia.

### HT (High Translucent)















Bloczki HT wykazują wyższy stopień przezierności i kolorystycznie są dopasowane do mieszanki dentyny i szkliwa. Dlatego nadają się szczególnie do wykonywania mniejszych uzupełnień takich jak: wkłady, nakłady, licówki oraz półkorony. Uzupełnienia wykonane z bloczków HT wykazują naturalną przezierność oraz efekt kameleona.

















**Wskazówka:** w przypadku kiedy po procesie krystalizacji uzupełnienie jest za bardzo przeziernie, można zmniejszyć stopień przezierności poprzez powtórzenie procesu krystalizacji.

Uzyskanie tego wyniku nie jest możliwe w połączeniu z wypalaniem kombinowanym.

### Proces wypalania dla zmniejszenia stopnia przezierności.

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

<b>TRANSPA DENTINE</b> – przezierne masy dentynowe, optymalnie dostosowane do materiału VITA SUPRINITY PC		0M1	ENL	
		1M1	ENL	
		1M2	ENL	
		2M2	ENL	
		3M2	ENL	
		4M2	END	
		A1	ENL	
		A2	ENL	
		A3	ENL	
		A3.5	END	
		B2	END	
		C2	END	
		D2	END	
<b>ENAMEL</b> – masy szkliva w odcieniach		ENL	białawy	
		END	czerwonawy	
<b>WINDOW</b> – masa przezroczysta		WIN	kolor szkła	
<b>NEUTRAL</b> – uniwersalna masa półprzezroczysta		NT	neutralny	
<b>EFFECT ENAMEL</b> – zastosowanie do wszystkich obszarów szkliva – masy przezierne, w których występują wszystkie efekty naturalnego szkliva - uniwersalne zastosowanie – tworzenie naturalnych efektów głębi		EE1	białawy	
		EE3	przezierny różowy	
		EE5	przezierny żółtawy	
		EE7	przezierny pomarańczowy	
		EE8	przezierny czerwony	
		EE9	przezierny niebieskawy	
		EE11	szary	
<b>EFFECT PEARL</b> – do tworzenia perłowego efektu na powierzchni – idealne zastosowanie w uzupełnieniach imitujących wybielone zęby „bleached”		EP1	pastelowo-żółte niuanse	

<b>EFFECT OPAL</b> – do tworzenia efektów opalizacji		E01	neutralny, zastosowanie uniwersalne	
		E02	białawy	
		E03	niebieskawy	
		E05	ciemnofioletowy	
<b>SUN DENTINE</b> – dla osiągnięcia cieplejszej lub bardziej słonecznej tonacji można użyć mieszanki TRANSPA DENTINE z SUN DENTINE lub czystej masy SUN DENTINE		SD1	jasnożółty	
		SD2	pomarańczowy	
		SD3	pomarańczowo-czerwony	
<b>MAMELON</b> – masy o wysokim stopniu fluorescencji, stosowane głównie w obszarze siecznym pomiędzy brzegiem siecznym i zębiną		MM1	beżowy	
		MM3	delikatny pomarańczowy	
<b>EFFECT CHROMA</b> – masy Modifier o intensywnych kolorach, do uwydatnienia koloru w wybranych obszarach zęba – indywidualne sterowanie stopniem jasności w obszarze szyjkowym, denty ny oraz brzegu siecznego		EC1	biały	
		EC5	jasny pomarańczowy	
		EC11	zielono-szary	







Konstrukcja uzupełnienia ma decydujący wpływ na sukces wykonywanego uzupełnienia pełnoceramicznego. Im dokładniejsza jest konstrukcja, tym doskonalszy jest efekt końcowy i sukces kliniczny.

Należy przestrzegać następujących reguł:

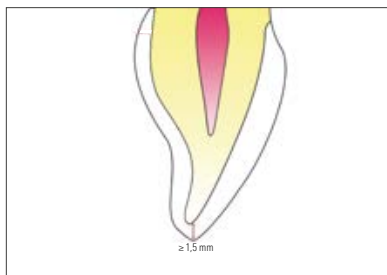
- VITA SUPRINITY PC jest bardzo wytrzymałym składnikiem i musi zawsze **stanowiąc ponad 50%** całkowitej grubości uzupełnienia. Grubość warstwy ceramicznej VITA VM 11 w czasie licowania uzupełnienia musi być równomierna na całej powierzchni licowanej. Grubość warstwy ceramicznej nie powinna jednak przekraczać 2,0 mm (optymalna grubość warstwy wynosi 0,7 i 1,2 mm).
- W przypadku mocno spreparowanych zębów, należy w uzupełnieniach całkowicie licowanych lub częściowo licowanych skompensować kształt i podparcie guzków poprzez odpowiednie zaprojektowanie uzupełnienia z materiału VITA SUPRINITY PC w formie pełnoanatomicznej i nie uzupełniać go ceramiką VITA VM 11. Zalecamy stosunek 2/3 VITA SUPRINITY PC do 1/3 warstwy ceramicznej z VITA VM 11.
- W przypadku uzupełnień częściowo licowanych, punkty kontaktowe nie mogą znajdować się w obszarach przejścia VITA SUPRINITY PC do VITA VM 11.

### Sukces kliniczny uzupełnień z VITA SUPRINITY PC to uwzględnienie następujących grubości ścianek\* :

Minimalna grubość ścianek	Wkłady/nakłady	Licówki	Korony odcinka przedniego	Korony odcinka bocznego
				
Technika malowania brzeg sieczny/powierzchnia żująca	1,0	0,7	1,5	1,5
Technika malowania na obwodzie	1,0	0,6	1,2	1,5
Technika Cut -Back brzeg sieczny/powierzchnia żująca	-	0,4	0,8	1,3
Technika Cut -Back na obwodzie	-	0,6	1,2	1,3

Wszystkie wymiary w mm

\* Kliniczne rezultaty potwierdzone sukcesem, pewna reprodukcja koloru, wytyczne oraz wymagania dotyczące preparowania zębów



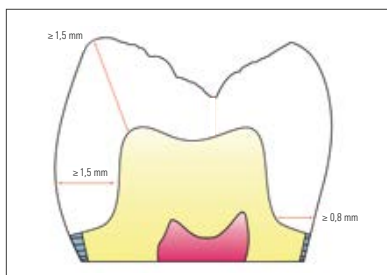
#### Korony odcinka przedniego

- Preparacja z rowkiem półokrągłym (chamfer) jest prosta i bardzo łagodna dla substancji zęba. Poza tym stanowi bardzo dobre wsparcie mechaniczne dla pełnoceramicznego uzupełnienia.
- W wymagających estetycznie obszarach, należy zastosować preparację z wyraźnym rowkiem półokrągłym. Jest to rekomendowane do osiągnięcia naturalnego efektu koloru ceramiki.
- Należy unikać ostrych krawędzi i przejść oraz filigranowych skosów.

#### Zalecana grubość ścianek:

grubość brzegu siecznego: **1,5 mm**

okrężna grubość ścianki korony: **1,2 mm**



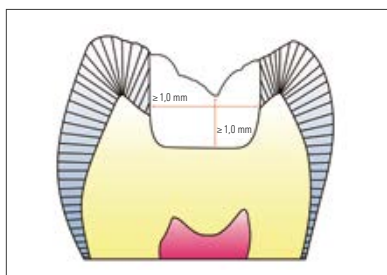
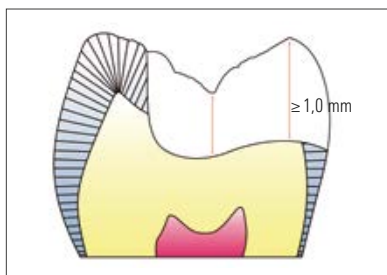
#### Korony odcinka bocznego

- Należy unikać preparacji schodkowych o szerokości większej niż w obszarze międzyzębowym przedtrzonowców szczęki i żuchwy w obszarze językowym dolnych trzonowców - istnieje zagrożenie przekroczenia minimalnej grubości denty.
- Także w tego rodzaju przypadkach należy unikać ostrych krawędzi i przejść oraz drobnych skosów.

#### Zalecana grubość ścianek:

Obszar guzków: **1,5 mm**

Okrężna grubość ścianki korony: **1,5 mm**



### Nakłady/wkłady i półkorony

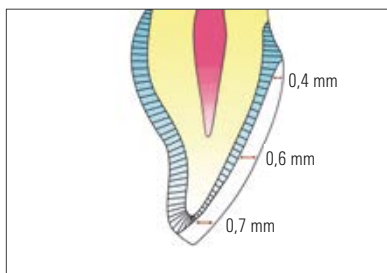
- W przypadku preparacji zębów pod wkłady, nakłady i półkorony należy zwrócić szczególną uwagę na rekomendacje dotyczące ceramiki.
- Ze względu na stosowanie techniki adhezyjnej, preparacja skrzynkowa do uzyskania mechanicznej retencji nie jest konieczna. Poza tym prowadzi ona do niekorzystnego kształtowania ceramiki.
- Brzegi preparacji w dostępnych obszarach zezwalają na łatwe usuwanie nadmiarów cementu i opracowanie fugi spajającej.
- Nie zastosowanie się do wymagań dotyczących wyznaczonych grubości materiału, właściwego preparowania zębiny oraz pozostałej substancji zębów może doprowadzić do niepowodzenia klinicznego nowego uzupełnienia.
- Aby zapewnić większą wytrzymałość materiału, unika się kształtowania głębokich bruzd.

### Zalecana grubość ścianek:

Obszar bruzd międzyguzkowych: **1,0 mm**

Obszar cieśni guzkowej: **1,0 mm**

Obszar guzków: **1,0 mm**



### Licówki

#### Zalecana grubość ścianek:

Grubość brzegu siecznego: **0,7 mm**

Grubość powierzchni wargowej: **0,6 mm**

Zwężenie krawędzi przyszyjkowej: **0,4 mm**

\* Dalsze informacje dotyczące preparacji znajdą Państwo w broszurze informacyjnej pt. "Clinical Aspects of All Ceramics" nr 1696 na stronie internetowej [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)



Sirona inLab MC X5

### Rozwiązania systemowe

VITA oferuje bloczki VITA SUPRINITY PC ze specyficznym uchwytem mocującym dla następujących systemów CAD/CAM:

- CEREC/inLab (Sirona Dental Systems GmbH)
- Ceramill Motion 2/Ceramill mikro ic (Amann Girrbach AG)
- PlanMill 40 (E4D Technologies)



Amann-Girrbach Ceramill Motion 2

### Rozwiązania UNIVERSAL\*

VITA oferuje bloczki VITA SUPRINITY PC z uniwersalnym uchwytem mocującym dla następujących systemów CAD/CAM:

- Core3d i Serie (Core3d Centres International N.V.)
- CORiTEC Serie (imes-icore GmbH)
- CS 3000 (Carestream Inc.)
- DMG ULTRASONIC Serie (DMG Mori AG)
- Vhf S1/S2/N4/Z4 (vhf camfacture AG)
- MILLING UNIT M Serie (Zirkonzahn S.r.l.)
- Röders RXD Serie (Röders GmbH)
- DG Shape DWX-4W (DG Shape)
- Zfx Inhouse 5x (Zfx GmbH)
- Straumann M/C-Series (Straumann Holding AG)

\*) Partnerzy systemowi CAD/CAM zatwierdzeni przez firmę VITA Zahnfabrik do obróbki materiału VITA SUPRINITY PC.



PlanMill 40

### Ważne

Przed dalszą obróbką należy dokładnie oczyścić wyfrezowany obiekt. Wszystkie pozostałości, jak płyn w którym frezowana była praca, należy dokładnie usunąć. Resztki płynu frezującego, które mogły pozostać na powierzchni uzupełnienia, mogą prowadzić do przebarwień lub utrudniać właściwe spojenie z powierzchnią zęba.

W celu opracowania uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC stworzono odpowiednie komplety instrumentów rotacyjnych. Do obróbki należy stosować specjalne instrumenty do ceramiki szklanej lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym. W przypadku zastosowania niewłaściwych instrumentów i zbyt dużego nacisku, może dojść do miejscowego przegrzania materiału.

W celu właściwej obróbki uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC należy dostosować się do następujących wskazań:

- Dodatkową obróbkę uzupełnień z VITA SUPRINITY PC należy przeprowadzać przed procesem krystalizacji.
- Obróbkę przeprowadzamy właściwymi narzędziami, na niskich obrotach pod nieznacznym naciskiem..
- Wykluczyć przegrzanie ceramiki szklanej.
- Uzupełnienia należy delikatnie i ostrożnie dopasować na kikutach, a następnie skontrolować punkty kontaktowe na obszarze międzyzębowym i żującym.
- Po obróbce CAM w celu wygładzenia powierzchni żującej, należy ją przeszlifować diamentem o delikatnym nasypie.
- W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na minimalne grubości ścianek.
- Przed procesem krystalizacji należy całe uzupełnienie oczyścić wytwornicą pary lub w płuczce ultradźwiękowej.

⚠ Uzupełnienia **nie** można piaskować  $Al_2O_3$  lub sypkim szkłem!

Bloczek VITA SUPRINITY PC zostaje najpierw dopasowany do danej sytuacji klinicznej. Kolor bloczka i stopień przezierności określamy bazując na sytuacji w jamie ustnej pacjenta. Sytuacja w jamie ustnej określa kolor bloczka i odpowiedni stopień przezierności.

Po wyborze bloczka następuje wyfrezowanie uzupełnienia przy pomocy frezarki CAM.



Wyfrezowane uzupełnienie\*.

\*Przykład uchwytu typu UNIVERSAL w bloczku. Dla innych systemów występują dedykowane holdery.



W celu właściwej obróbki materiału VITA SUPRINITY PC należy zastosować odpowiednie frezy. W razie zastosowania niewłaściwych instrumentów szlifujących, może dojść do miejscowego przegrzania oraz odprysków na brzegach uzupełnienia.



Sprue usuwamy diamentem.

W celu konturowania uzupełnienia stosujemy diamenty o delikatnym nasypie drobnoziarnistym, a do polerowania wstępnego- diamenty wykończeniowe.

Uzupełnienie obrabiamy pod nieznacznym naciskiem.



Mezjalne i dystalne punkty kontaktowe podlegają kontroli.



Przedwczesne kontakty zostają delikatnie usunięte.



Opracowane i dopasowane na modelu uzupełnienie przygotowane do krystalizacji. Uzupełnienie, które znajduje się w takim stanie podlega kontroli również w jamie ustnej.

W czasie próby w jamie ustnej (uzupełnienie przed krystalizacją) można delikatnie skontrolować okluzję i artykulację.

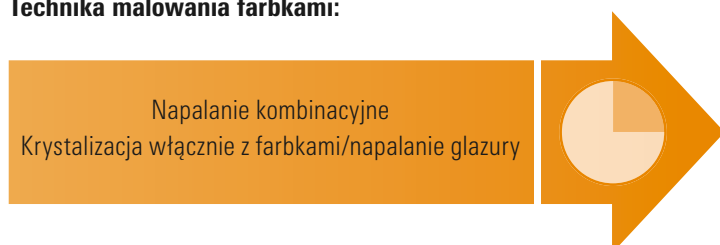
Następnie dokładnie oczyszczamy całe uzupełnienie.

Po obróbce i dopasowaniu lub próbie w jamie ustnej pacjenta nastąpi ukończenie pracy. Proces ten można przeprowadzić na kilka sposobów.

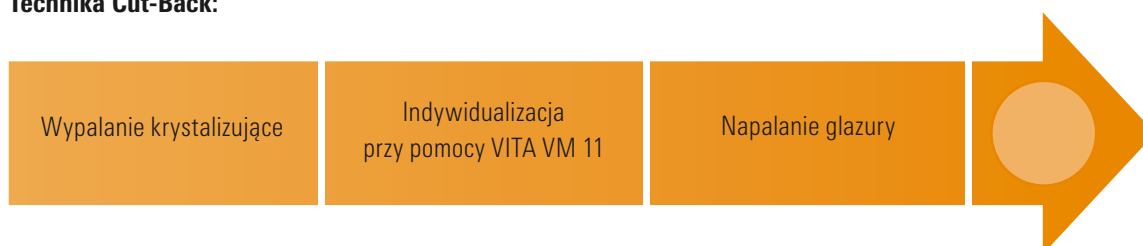
### **Polerowanie manualne:**



### **Technika malowania farbami:**



### **Technika Cut-Back:**





Przed procesem krystalizacji należy zawsze dokładnie oczyścić całe uzupełnienie. Zalecamy czyszczenie wytwornicą pary lub/i w płuczce ultradźwiękowej. Uzupełnienia **nie** można piaskować  $Al_2O_3$  ani sypkim szkłem.



W celu przeprowadzenia krystalizacji nie jest potrzebny żaden specjalny nośnik do napalania prac. W celu uniknięcia zabrudzeń i naprężeń należy stosować podstawki do napalania typu plaster miodu oraz piny platynowe.



W przypadku stosowania pinów platynowych, nie jest wymagana pasta do napalania prac (np. VITA Firing Paste)

Uzupełnienia z VITA SUPRINITY PC charakteryzuje wysoka stabilność, nie ulegają one deformacji. Jednakże pasta do napalania może być użyta do wykonania indywidualnego nośnika, a także pomaga utrzymać pracę na miejscu. Dla pewnego utrzymania uzupełnienia na sztyfcie stosujemy niewielką ilość pasty. Nie wypełniamy pastą całego uzupełnienia.



**Wskazówka:** można również stosować ciemne nośniki do napalania- sztyfty ceramiczne. W celu wykluczenia przyklejenia uzupełnienia do sztyftu podczas krystalizacji, należy pokryć brzegi sztyftów ceramicznych preparatem VITA Firing Paste lub niewielką ilością waty żaroodpornej. W tym celu zalecamy zaokrąglenie brzegów sztyftów ceramicznych. Uzupełnienie należy tak zamocować, aby wykluczyć bezpośredni kontakt ze sztyftami - bezpośredni kontakt może doprowadzić do pęknięć. Sztyfty należy regularnie czyścić i chronić przed zanieczyszczeniami. Wkłady i licówki można umieścić bezpośrednio na żaroodpornej wacie lub indywidualnie sporządzonym nośniku.



W przypadku zastosowania żaroodpornej waty temp. może różnić się o 10-20° C, a w zależności od typu pieca ceramicznego odbiegać od wytyczonej wartości o 40°C. Dlatego należy odpowiednio podnieść temperaturę napalania.



## Krystalizacja

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC.

### VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C *
400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

### Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	t ↗ [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	830	8.00	410 / 829	600	0

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Po procesie wypalenia, uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC wyciągamy z pieca i pozostawiamy do ostygnięcia do temperatury pokojowej, chroniąc je przed przeciągami.. Nie dotykamy gorących uzupełnień metalowymi szczypcami, nie splukujemy wodą a także, nie studzimy powietrzem.



Gotowa korona VITA SUPRINITY PC po krystalizacji.

Po krystalizacji uzupełnienie z VITA SUPRINITY PC wykazuje jedwabisto-matowy połysk powierzchni.

**Wskazówka:** gdy powierzchnia lub wnętrze pracy mocno połyskuje, należy nieznacznie zredukować temperaturę krystalizacji.

Zalecamy kalibrację temperatury przy pomocy próbek srebra.

- Materiał VITA SUPRINITY PC można krystalizować w urządzeniu CEREC SpeedFire od wersji SW Version CEREC 4.4.4 oraz wersji CEREC Premium SW Version 4.4.4. dostępne są następujące programy:
  - Krystalizacja
  - Krystalizacja/ glazurowaniemMaksymalna ilość 3 koron nie powinna być przekroczona.  
Należy przestrzegać maksymalnego rozmiaru komory napalania.  
w celu krystalizacji należy stosować zestaw glazury (Dentsply Sirona).
- W celu wykonania glazury VITA SUPRINITY PC w urządzeniu CEREC SpeedFire dopuszczalny jest tylko VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY.  
Dostępne są następujące programy:
  - GlazurowanieMożna przeprowadzić maksymalnie 3 procesy napalania glazury.  
W celu wykonania glazury należy stosować zestaw glazury (Dentsply Sirona).
- W trakcie krystalizacji/glazurowania w urządzeniu CEREC SpeedFire wybór programu dokonywany jest automatycznie przez oprogramowanie CEREC.
- Do krystalizacji, napalania kombinowanego (krystalizacja/glazurowanie) i napalania glazury można używać wyłącznie podstawek CEREC SpeedFire "Glaze Support Single Unit lub Glaze Support Multi Unit".
- Niewielka ilość CEREC SpeedPaste jest używana do mocowania/pozycjonowania uzupełnienia na podstawce do napalania.  
Wskazówka: im mniej CEREC SpeedPaste tym lepiej.  
W celu uniknięcia bezpośredniego kontaktu podstawki do napalania z uzupełnieniem, należy użyć do mocowania pasty CEREC SpeedPaste.
- Następnie uzupełnienie jest umieszczane na podstawce do napalania w środku górnej izolacji drzwi.
- Aby zapewnić prawidłowe użytkowanie CEREC SpeedFire, należy przeczytać i postępować zgodnie z instrukcjami dostarczonymi przez producenta Sirona Dental Systems.



VITA SUPRINITY Polishing Set technical

### Korekty

Uzupełnienia z materiału VITA SUPRINITY PC należy obrabiać wyłącznie diamentowymi instrumentami rotacyjnymi (np. EVE DIASYNT PLUS o nasypie grubo i średnio-ziarnistym), a następnie specjalnymi narzędziami polerskimi.



VITA SUPRINITY Polishing Set clinical

W celu właściwego polerowania uzupełnień z VITA SUPRINITY PC stosujemy 2-stopniowy zestaw polerski do wewnątrz i zewnątrzustnego stosowania. W ten prosty sposób tworzymy naturalny połysk.

- **VITA SUPRINITY Polishing Set technical z ośmioma instrumentami polerskimi do prostnicy**
- **VITA SUPRINITY Polishing Set clinical z sześcioma instrumentami polerskimi do kątnicy**



Po krystalizacji powierzchnię uzupełnienia można wypolerować ręcznie przy pomocy VITA SUPRINITY Polishing Set technical lub clinical.

Polerowanie wstępne przeprowadzamy różowymi narzędziami z nasypem diamentowym - od 7.000 – 12.000 obrotów/min.



Następnie polerujemy uzupełnienie na wysoki połysk instrumentami w kolorze szarym przy zredukowanej ilości obrotów - od 4.000 – 8.000 obrotów /min.

W czasie wykonywania politurki wstępnej i końcowej należy unikać wzrostu ciepła. Polerujemy pod nieznacznym i równomiernym naciskiem.



Do wykończenia i indywidualizacji uzupełnień o pełnych kształtach anatomicznych stosujemy odpowiednie farбки i glazury.

W tym celu możemy użyć następujących opcji:

- VITA AKZENT Plus POWDER
- VITA AKZENT Plus PASTE
- VITA AKZENT Plus SPRAY

Indywidualna charakteryzacja i nałożenie glazury może nastąpić przed i po procesie krystalizacji.



### Wypalanie krystalizujące włącznie z farbkami/glazurą

**Przed** krystalizacją

Najpierw pokrywamy całość uzupełnienia masą glazury, a następnie malujemy efektami Effect Stains i masami Body Stain.

Efekty występujące w obrębie brzegu siecznego można imitować np. niebieskimi/ szarymi kolorami (ES10-ES13).



Ucharakteryzowane uzupełnienie zostaje umieszczone na nośniku do napalania, a następnie skrytalizowane.

### Napalanie kombinacyjne

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC razem z charakteryzacją (w tym przypadku: VITA AKZENT Plus - wariant w proszku). W przypadku zastosowania VITA AKZENT Plus Paste należy wydłużyć czas podsuszania o 2 min.

### VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C *
400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

### Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	830	8.00	410 / 829	600	0

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona VITA SUPRINITY PC po charakteryzacji i napalaniu kombinacyjnym.



**Alternatywa: glazura VITA AKZENT Plus Spray**

Glazury VITA AKZENT Plus w sprayu to łatwe w aplikacji masy ceramiczne w postaci rozpylanego proszku, przeznaczone do glazurowania ceramiki.



**Wskazówka:** w celu wykluczenia napylenia glazury na powierzchnie uzupełnienia, podlegające cementowaniu (powierzchnie podstawy wkładów, powierzchnie wewnętrzne koron i licówek), zaleca się stosowanie VITA Firing Paste, z której należy sporządzić indywidualny nośnik do napalania. W razie niezastosowania indywidualnych nośników może dojść do wadliwego dopasowania uzupełnienia. Poza tym glazury nie da się dostatecznie wytrawić kwasem fluorowodorowym.

Należy stosować tylko niewielką ilość pasty do wypalania. Należy wykluczyć wypełnianie całego uzupełnienia pastą.



**Przed** krystalizacją

Masy VITA AKZENT Plus Spray napyłamy z odległości 10 - 15 cm od obiektu. Napyłamy równomierną warstwę na całe uzupełnienie. Optymalne wyniki osiągamy napyłając pracę pulsacyjnie.

**Wskazówka:** glazurę VITA AKZENT w sprayu należy przed użyciem koniecznie wstrząsnąć (około 1 min.) aż do momentu kiedy będzie słychać dźwięk kuleczki wstrząsowej.



W przypadku większej ilości uzupełnień należy po każdym napyleniu kilkakrotnie wstrząsnąć butelką.

Najlepsze wyniki osiągamy napyłając 1 do 2 warstw glazury - szczególnie w przypadku zastosowania VITA AKZENT Plus BODY SPRAY. Równomierna warstwa tworzy białawą (GLAZE, GLAZE LT) lub różową (BODY) powłokę.

**Ważne:** należy wykluczyć tworzenia za grubych warstw.

**Alternatywa: glazura VITA AKZENT Plus Spray**

**Napalanie kombinacyjne**

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC z glazurą VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY

**VITA VACUMAT**

Temp. podgrze. °C	min.	min.	°C/min.	T °C	min.	próżnia min.	°C*
400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

**Programat Ivoclar Vivadent**

B [°C]	S [min.]	t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	830	8.00	410 / 829	600	0

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona po krystalizacji.



Uzupełnienie pokryte glazurą można dodatkowo przepolerować.. W tym celu można użyć np. diamentowej pasty VITA Polish Cera (tylko do użytku zewnątrzustnego).



**Po wypaleniu** krystalizującym.

Po krystalizacji powierzchnię uzupełnienia można opracować delikatnym diamentem, uzyskując w ten sposób teksturę powierzchni podobną do zębów sąsiednich. Następnie całość uzupełnienia należy dokładnie oczyścić z pyłu powstałego przy szlifowaniu.



Na oczyszczoną koronę nakładamy glazurę VITA AKZENT Plus GLAZE LT ...



..., a następnie charakteryzujemy farbami VITA AKZENT Plus EFFECT i BODY STAINS.

**Farbki i napalenie glazury**

Zalecane parametry dla charakteryzacji - w tym przypadku VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS i GLAZE LT - w proszku). W przypadku zastosowania mas VITA AKZENT Plus Paste należy wydłużyć czas podszuszenia o 2 min.

**VITA VACUMAT**

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.
400	4.00	5.00	80	800	1.00	-



Gotowe uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC po cyklu napalenia.



W przypadku techniki Cut-Back chodzi o odpowiednio zredukowany obszar sieczny lub żujący uzupełnienia wyfrezowanego z materiału VITA SUPRINITY PC. Na zredukowany obszar zostają nałożone masy VITA VM 11. Następnie przeprowadzamy napalanie farbek i glazury VITA AKZENT Plus.

### **Obróbka i przygotowanie uzupełnienia do krystalizacji**

W celu właściwej obróbki uzupełnień z VITA SUPRINITY PC należy stosować odpowiednie instrumenty szlifujące. Do obróbki należy stosować specjalne instrumenty do ceramiki szklanej lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym.

W razie zastosowania niewłaściwych instrumentów szlifujących może dojść do miejscowego przegrzania oraz odprysków materiału (stosować tylko instrumenty szlifujące do obróbki ceramiki szklanej!).

Do przygotowania uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC zaleca się następujący sposób postępowania:

- Zaprojektowanie cut-back już podczas procesu projektowania CAD w taki sposób, aby po wyfrezowaniu uzupełnień wykonać ręcznie tylko niewielkie przeróbki
  - Wszystkie prace związane z obróbką ręczną na uzupełnieniu z materiału VITA SUPRINITY PC należy zawsze przeprowadzać przed procesem krystalizacji (stan przeziernego bursztynu).
  - Obróbkę przeprowadzamy właściwymi narzędziami, na niskich obrotach pod nieznacznym naciskiem. Niewłaściwa obróbka może doprowadzić do odprysków i deformacji - szczególnie w obszarze brzegów uzupełnienia.
  - Wykluczyć przegrzanie ceramiki szklanej.
  - Uzupełnienia należy dopasować na kikutach, delikatnie i ostrożnie opracować, a następnie skontrolować punkty kontaktowe na obszarze międzyzębowym i żującym.
  - W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na grubość ścianek.  
(Należy przestrzegać wskazówek zawartych na stronie 10.)
  - W czasie kształtowania mamelonów należy wykluczyć ostre podcienie.
- ⚠ Przed procesem krystalizacji należy całe uzupełnienie oczyścić wytwornicą pary i/lub w płucze ultradźwiękowej.
- Uzupełnienia nie można piaskować  $Al_2O_3$  lub sypkim szkłem.



Korona odcinka przedniego z materiału VITA SUPRINITY PC.

\*Przykład uchwytu typu UNIVERSAL w bloczku. Dla innych systemów występują dedykowane holdery.



W celu uzyskania odpowiedniej ilości miejsca dla warstwy szkliva, należy w uzupełnieniu odcinka przedniego zredukować obszar sieczny.

Zabieg ten można przeprowadzić przy pomocy odpowiedniego oprogramowania ...



... lub manualnie za pomocą właściwych instrumentów rotacyjnych!

**Wskazówka:** wszystkie prace związane z obróbką ręczną na uzupełnieniu z materiału VITA SUPRINITY PC, należy zawsze przeprowadzać w stanie krystalizacji wstępnej (stan przeziernego bursztynu).

Przed krystalizacją należy uzupełnienie oczyścić w płuczce ultradźwiękowej (woda) lub wytwornicą pary.



W czasie obróbki należy zwracać szczególną uwagę na wyznaczoną grubość graniczną uzupełnienia (patrz wskazówki na stronie 10).

⚠ Przed procesem licowania **musi** być przeprowadzona krystalizacja.



### Krystalizacja

Zalecane parametry krystalizacji dla uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC

#### VITA VACUMAT

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↖ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

#### Programat Ivoclar Vivadent

B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL *
400	4.00	55	830	8.00	410 / 829	600	0

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.



Gotowa korona po krystalizacji. Po krystalizacji uzupełnienie z VITA SUPRINITY PC wykazuje jedwabisto-matowy połysk powierzchni.

**Wskazówka:** w przypadku zbyt świecącej powierzchni lub wnętrza uzupełnienia, należy nieznacznie zredukować temperaturę krystalizacji. Zalecamy kalibrację temperatury przy pomocy próbek srebra.



Przed nałożeniem mas VITA VM 11 można dodatkowo przeprowadzić korektę kształtu przy pomocy delikatnego diamentu. Obróbki dokonujemy pod nieznacznym naciskiem. Następnie należy całą pracę dokładnie oczyścić wytwornicą pary.



W zależności od wymogów, na uzupełnienie możemy nałożyć masy z zestawów VITA VM 11 DENTINE lub CREATIVE Kits.

W celu intensyfikacji koloru można użyć mas VITA INTERNO.



Korona z nałożoną warstwą ceramiki, ustawiona na płytce typu plaster miodu przed procesem pierwszego napalania dentyny.







Licówki, wkłady, nakłady lub półkorony kładziemy na watę żaroodporną.

**Wskazówka:** w przypadku zastosowania żaroodpornej waty i w zależności od typu pieca ceramicznego, temp. może wahać się od 10 –20°C, a czasami nawet bardziej odbiegać od wytyczonej wartości. Dlatego należy odpowiednio podnieść temperaturę napalania.

Gdy używamy past do napalania, np. VITA Firing Paste należy wykluczyć bezpośredni kontakt ceramiki licującej z pastą Firing Paste, ponieważ płyn z pasty bardzo powoli się spala. W takich przypadkach może wystąpić szare przebarwienie, któremu można zapobiec przedłużając czas podsuszania z 6 do 8 min.

### 1. Napalanie dentyny

Temp. podgrze. °C	 min.	 min.	 °C/min.	T °C	 min.	próżnia min.
400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16

W razie potrzeby można przeprowadzić drugi cykl napalania dentyny.



### Ukończenie pracy

Finalizacja uzupełnienia i opracowanie jego powierzchni.



W razie potrzeby można wypolerować powierzchnię przy pomocy różowych instrumentów rotacyjnych VITA SUPRINITY Polishing Set clinical lub technical ...



..., a następnie stworzyć wysoki połysk przy pomocy szarych instrumentów rotacyjnych.



Dodatkowo ,przy pomocy szczotki oraz pasty polerskiej, (np. diamentowej pasty VITA Polish Cera) jeszcze raz wypolerować całość na wysoki połysk.



Alternatywnie można pokryć całą powierzchnię uzupełnienia masą glazury VITA AKZENT Plus LT ...



....., a następnie ucharakteryzować pracę przy pomocy farbek VITA AKZENT Plus.

#### Napalenie glazury masami VITA AKZENT Plus LT w proszku

Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.
400	4.00	5.00	80	800	1.00	-

W przypadku zastosowania glazury w formie pasty, należy wydłużyć czas podsuszania o 2 min.








Gotowa praca po indywidualizacji i napaleniu glazury.


### Wskazówki dotyczące napalania ceramiki

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika oraz wymodelowanej pracy. Główne czynniki mające wpływ na jakość napalanej ceramiki to: typ pieca, położenie czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również wielkość danej pracy. Nasze zalecenia techniczne związane z temperaturami napalania, które polecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie), zostały sprawdzone w czasie wieloletnich badań i doświadczeń. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wskazówki. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz potysku ceramiki, należy właściwie dopasować cykl napalania. Decydującym czynnikiem dla kontroli wypalania nie jest temperatura wypalania wskazana na urządzeniu, ale wygląd i stan powierzchni po napaleniu.

### Objaśnienie parametrów napalania dla VITA VACUMAT:

Temp. podgrze. °C	Temperatura startu programu podgrze. °C
	Czas podsuszania w min. czas zamykania komory pieca
	Czas podgrzewania w min.
	Wzrost temperatury w stopniach Celsjusza na min.
T °C	Temperatura końcowa
	Czas podtrzymywania temperatury końcowej w min.
Próżnia w min.	Czas podtrzymywania próżni w min.
	Chłodzenie długoczasowe w stopniach Celsjusza

### Objaśnienia dotyczące parametrów napalania w piecu Ivoclar Programat:

B	Temperatura gotowości działania [°C]
S	Czas zamykania komory pieca [min.]
 t	Tempo wzrostu temperatury [°C/min.]
T	Podtrzymanie temperatury [°C]
H	Podtrzymanie czasu [min.]
VAC 1	Włączenie próżni [°C]
VAC 2	Wyłączenie próżni [°C]
L	Chłodzenie długoczasowe [°C]
tL	Wskaźnik temperatury chłodzenia

Należy przestrzegać wytycznych krystalizacji VITA SUPRINITY PC dla pieców ceramicznych:

- Seria pieców VITA VACUMAT 6000 jest optymalnie przygotowana do cyklu krystalizacji materiału VITA SUPRINITY PC.
- W przypadku zastosowania pieców, które nie zostały jeszcze przetestowane względem procesu krystalizacji, należy postępować w następujący sposób:
  - Piece muszą posiadać kontrolowaną funkcję chłodzenia długo-czasowego oraz funkcję próżni.
  - Przed pierwszym zastosowaniem materiału należy przeprowadzić kalibrację pieca. Należy przestrzegać instrukcji i wytycznych producenta dotyczących kalibracji.
- Do napalania prac stosujemy podstawkę typu plaster miodu z platynowymi sztyftami. **Wskazówka:** można stosować również ciemne podstawki ceramiczne z sztyftami ceramicznym. W celu wykluczenia bezpośredniego kontaktu uzupełnienia z sztyftem w czasie procesu krystalizacji, należy pokryć sztyfty ceramiczne pastą VITA Firing Paste lub niewielką ilością waty żaroodpornej. Sztyfty nie mogą mieć bezpośredniego kontaktu z uzupełnieniem.
- Wszystkie parametry napalania wyszczególnione w tej instrukcji są dostosowane do parametrów urządzeń VITA VACUMAT. W przypadku zastosowania pieca innego producenta, może okazać się koniecznym dostosowanie temperatury roboczej.
- Po procesie wypalania, uzupełnienie z materiału VITA SUPRINITY PC wyciągamy z pieca i pozostawiamy do ostygnięcia do temperatury pokojowej, chroniąc przed przeciągami.. Nie dotykamy gorących uzupełnień metalowymi szczypcami, nie spłukujemy wodą a także, nie studzimy powietrzem.

## Krystalizacja i napalanie kombinacyjne

VITA VACUMAT	Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	T °C	→ min.	próżnia min.	↘ °C*
Wypalanie krystalizacyjne	400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus (proszek, spray)	400	4.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus w paście	400	6.00	7.49	55	830	8.00	8.00	600

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

Ivoclar Programat	B [°C]	S [min.]	↗ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]	tL*
Wypalanie krystalizacyjne	400	4.00	55	830	8.00	410 829	600	0
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus (proszek, spray)	400	4.00	55	830	8.00	410 829	600	0
Napalanie kombinacyjne z AKZENT Plus w paście	400	6.00	55	830	8.00	410 829	600	0

\*W czasie fazy długiego chłodzenia komora pieca pozostaje zamknięta.

### Proces krystalizacji w innych urządzeniach:

Krystalizacja VITA SUPRINITY PC jest możliwa również w piecu VITA SMART.FIRE. Temperatury mogą różnić się nieznacznie od ww. parametrów, czynnik ten wynika z innej konstrukcji urządzenia. Należy przestrzegać określonych parametrów krystalizacji i napalania, a także instrukcji obsługi pieca VITA SMART.FIRE.

Ponadto materiał VITA SUPRINITY PC został dopuszczony do krystalizacji w urządzeniu CEREC SpeedFire (Sirona Dental Systems GmbH). Uwaga: do wykonania glazury stosujemy wyłącznie farbki VITA AKZENT Plus w proszku, VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder i VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY. Należy przestrzegać instrukcji użytkowania producenta urządzenia.

<b>VITA VACUMAT</b>	Temp. podgrze. °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	$\nearrow$ min.	$\nearrow$ °C/min.	T °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	3.45	80	700	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-

<b>Ivoclar Programat</b>	B [°C]	S [min.]	$\nearrow$ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	80	700	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-

Następujące masy glazury i farbki stosujemy do napalania kombinacyjnego:

- VITA AKZENT Plus GLAZE LT POWDER
- VITA AKZENT Plus GLAZE LT PASTE
- VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY
- VITA AKZENT Plus POWDER
- Napalanie glazury VITA AKZENT Plus PASTE
- VITA AKZENT Plus SPRAY



**VITA VM 11**

<b>VITA VACUMAT</b>	Temp. podgrze. °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	$\nearrow$ min.	$\nearrow$ °C/min.	T °C	$\overrightarrow{\text{min.}}$	próżnia min.
1. Pierwsze napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16
2. Drugie napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	7.16	55	800	1.00	7.16
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	3.45	80	700	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	5.00	80	800	1.00	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	5.00	80	800	1.00	-

<b>Ivoclar Programat</b>	B [°C]	S [min.]	$\nearrow$ t [°C/min.]	T [°C]	H [min.]	Próżnia 1 [°C]/ Próżnia 2 [°C]	L [°C]
1. Pierwsze napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	55	800	1.00	400 799	-
2. Drugie napalanie dentyny / VITA VM 11	400	6.00	55	800	1.00	400 799	-
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	80	700	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT POWDER i SPRAY	400	4.00	80	800	1.00	-	-
Napalanie glazury przy pomocy AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	80	800	1.00	-	-

Do charakteryzacji uzupełnień z materiału VITA SUPRINITY PC wylicowanych ceramiką VITA VM 11, można zastosować wszystkie masy VITA AKZENT Plus. W celu uzyskania naturalnego połysku możemy w szczególności zastosować VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

### **⚠ Wskazówka:**

- Proszę sprawdzić opakowanie i materiał natychmiast po otrzymaniu przesyłki, aby upewnić się, że są w nienaruszonym stanie.
- Opakowanie musi być zabezpieczone.
- Nazwa producenta VITA Zahnfabrik oraz oznakowanie CE muszą znajdować się na opakowaniu.

### **Wskazówki dotyczące magazynowania:**





- Bloczki VITA SUPRINITY PC Blocks należy przechowywać w suchym miejscu. Można go wyrzucać razem z odpadami domowymi.
- Materiały nie mogą być zanieczyszczone obcymi substancjami (np. podczas procesu frezowania).
- Przed wyjęciem bloczków z opakowania należy uważnie przeczytać instrukcje użytkownika. Zawiera ona ważne informacje o przetwarzaniu, dla bezpieczeństwa użytkownika i pacjentów.
- Jeśli nie zostaną przestrzegane wszystkie punkty niniejszej instrukcji, bloczków VITA SUPRINITY PC nie wolno używać do wykonywania uzupełnień protetycznych.

### **Ogólne wskazówki dotyczące użycia**

#### **Bezpieczeństwo produktu:**

- Informacje dotyczące zgłaszania poważnych incydentów związanych z wyrobami medycznymi, ogólnych zagrożeń w leczeniu stomatologicznym, zagrożeń szczątkowych oraz (jeśli dotyczy) zbiorczych raportów dotyczących bezpieczeństwa klinicznego i wyników (SSCPs) można znaleźć na stronie [https://www.vita-zahnfabrik.com/product\\_safety](https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety)










<p><b>VITA AKZENT Plus BODY SPRAY / GLAZE SPRAY / GLAZE LT SPRAY / FLUOGLAZE LT SPRAY</b></p>	<p><b>Ekstremalnie łatwopalny aerosol.</b> Napylana glazura ceramiczna. Tylko dla obszarów dentynty. Nie stosować w jamie ustnej pacjenta. Przed użyciem wstrząsnąć. Pojemnik pod ciśnieniem. Ogrzanie grozi wybuchem! Nie przekłuwać i nie spalać. Chronić przed działaniem promieni słonecznych i temperatur powyżej 50 °C. Również po zużyciu nie należy palić i niszczyć ww. opakowania. Nie rozpylać nad płomieniem lub nad żarzącym się materiałem. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić w pobliżu. Chronić przed nadmiernym ciepłem, otwartym płomieniem, gorącymi powierzchniami. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu.</p>	
<p><b>VITA Firing Paste</b></p>	<p><b>Zagrożenie dla zdrowia / ostrzeżenie</b> W następstwie wchłaniania drogą oddechową może wywołać raka. Podrażnia skórę. Tylko dla użytkowników gabinetów i laboratoriów. W czasie pracy stosować okulary ochronne, maseczkę ochronną na twarz, ubranie i rękawiczki ochronne. Stosować indywidualne środki ochronne. Specjalny zabieg: zdjąć zanieczyszczoną odzież i wyprać przed ponownym użyciem. Przechowywać pod zamknięciem. Utylizacja zawartości / pojemnika wg regionalnych, krajowych i międzynarodowych przepisów. W czasie kruszenia materiału w stanie suchym (po napaleniu) powstaje pył, który jest szkodliwy dla zdrowia.</p>	 
<p><b>Bezpieczeństwo i higiena pracy</b></p>	<p>W czasie pracy stosować okulary ochronne i maseczkę ochronną na twarz.</p>	

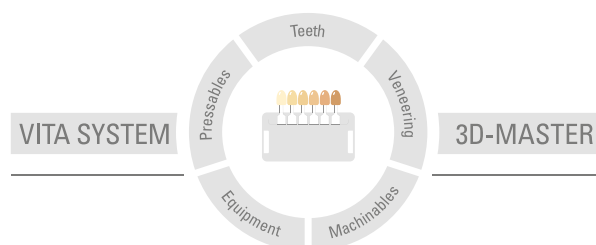
**Karty charakterystyki materiału znajdują Państwo na stronie internetowej [www.vita-zahnfabrik.com/sds](http://www.vita-zahnfabrik.com/sds)**



- Produkty oznaczone piktogramem substancji niebezpiecznej należy usuwać jako odpady niebezpieczne. Odpady nadające się do recyklingu (takie jak papier, tworzywa sztuczne) należy usuwać za pomocą odpowiednich systemów recyklingu. Zanieczyszczone resztki produktu należy poddać wstępnej obróbce zgodnie z lokalnymi przepisami i utylizować oddzielnie.

Produkt medyczny		Producent		Numer artykułu	
Tylko dla wyspecjalizowanych użytkowników	Rx only	Data produkcji		Numer produkcji (partia)	
Postępuj zgodnie z instrukcją		Termin ważności			

Za pomocą jednego w swoim rodzaju kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i reprodukować wszystkie naturalne kolory zębów..



**Uwaga:** Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkownika. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego przygotowania i użytkownika. Przed użyciem produktu, użytkownik zobowiązany jest sprawdzić czy dany produkt nadaje się do przewidzianego zastosowania. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Wydanie broszury informacyjnej: 2023-07

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualną wersję znajdą Państwo na stronie internetowej [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

Firma VITA Zahnfabrik posiada certyfikacje wg wytycznych dotyczących produktów medycznych. Następujące produkty posiadają oznaczenia:

**CE 0124**



VITA SUPRINITY® PC · VITAVM®11 · VITA AKZENT® Plus

Firma EVE Ernst Vetter GmbH, D-Keltern posiada certyfikat wg wytycznych dotyczących produktów medycznych. Następujący produkt posiada oznaczenie:

**CE 0483**

VITA SUPRINITY® Polishing Set clinical

CEREC® i inLab® to zarejestrowane marki firmy Sirona Dental Systems GmbH, D-Bensheim. KaVo ARCTICA® i KaVo Engine® to zarejestrowane marki firmy KaVo Dental GmbH, D-Biberach/Riß. Ceramill® Motion 2 to zarejestrowana marka firmy Amann Girrbach AG, A-Koblach. Planmill® 40 to zarejestrowana marka firmy E4D Technologies. Programat® to zarejestrowana marka firmy Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

Rx only  

**CH REP**

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

**VITA**

 VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Spitalgasse 3 · 79713 Bad Säckingen · Germany  
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299  
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446  
[www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://facebook.com/vita.zahnfabrik)