

VITA CAD-Temp®

Gebrauchsanweisung



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

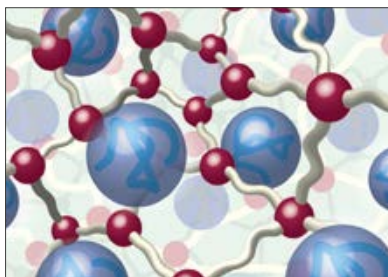
VITA Farbkontrolle




VITA – perfect match.

VITA

Komposit-Material aus Acrylatpolymer
zur Herstellung von Langzeitprovisorien

Material und Verarbeitungsvoraussetzungen	3
Materialinformation	4
Verarbeitung	5
Politur	6
Farbliche Individualisierung	7-9
Reinigung	10
Klinische Aspekte	11-12
Empfohlene Werkzeuge und Materialien	13
Sortierung und Sortimente	14
Symbolerklärungen	16
Sicherheitshinweise, Hinweise zur Handhabung und Entsorgung	18



-  PMMA Perlen, durch Monomer angequollen
-  vernetztes Monomer
-  anorganischer Mikropartikel-Füllstoff, ins Polymernetzwerk einpolymerisiert

VITA CAD-Temp monoColor und VITA CAD-Temp multiColor besteht aus einem einzigartigen faserfreien, homogenen, hochmolekularen und vernetzten Acrylatpolymer mit Mikropartikel-Füllstoff, dem sog. MRP Material. Bei dem von VITA entwickelten MRP Material (Microfiller Reinforced Polyacrylic) werden anorganische Mikrofüllstoffe in das Netzwerk einpolymerisiert und durch das VITA-Pressverfahren wird ein homogenes Material mit hoher Abrasionsfestigkeit erzeugt.

Physikalische Eigenschaften*

Eigenschaften	Einheit	Wert*
Biegefestigkeit	MPa (Nmm ⁻²)	>80
Elastizitätsmodul	MPa (Nmm ⁻²)	ca. 2800
Erweichungstemperatur (DSC)	°C	ca. 118
Anorg. Füllstoffgehalt	Gew.-%	ca. 14
Wasseraufnahme	entspricht EN ISO 10477 Kronen- und Brückenkunststoffe	
Löslichkeit	entspricht EN ISO 10477 Kronen- und Brückenkunststoffe	
Farbstabilität	entspricht EN ISO 22112 Künstliche Zähne für Dentalprothesen	

* Die angegebenen technisch/physikalischen Werte sind typische Messergebnisse und beziehen sich auf hausintern hergestellte Proben und die im Haus befindlichen Messinstrumente. Bei anderer Herstellung der Proben und bei anderen Messinstrumenten können andere Messergebnisse erzielt werden.

Patientenzielgruppe





Keine Einschränkungen

Vorgesehener Anwender

Ausschließlich Fachanwender: Zahnarzt und Zahntechniker (Rx only).

Indikation und Verarbeitungsvoraussetzungen

VITA CAD-Temp dient der Herstellung mehrgliedriger, voll- oder teilanatomischer Langzeit-Brückenprovisorien mit bis zu 2 Zwischengliedern Spannweite und einer klinischen Tragedauer von bis zu einem Jahr. Die Voraussetzungen für die CAD/CAM-Systeme entnehmen Sie bitte den Herstellerangaben der Maschine.

Indikation	 FZ-Krone	 SZ-Krone	 Frontzahnbrücken*	 Seitenzahnbrücken*
VITA CAD-Temp	●	●	●	●

● empfohlen * Bei beabsichtigten Tragezeiten von mehr als 6 Monaten empfehlen wir nur endständige Brücken.

Kontraindikation



Permanente Restaurationen mit einer klinischen Tragedauer von mehr als einem Jahr. Bei Patienten, die auf PMMA allergisch reagieren.

Zweckbestimmung

VITA CAD-Temp Produkte sind polymerbasierte temporäre Kronen- und Brückenmaterialien für dentale Behandlungen.

Das Farbkonzept

Es gibt einfarbige (monoColor) oder 4-farbschichtige (multiColor) Materialien.

CAD-Temp monoColor	0M1T*	1M2T	2M2T	3M2T
				
CAD-Temp multiColor	1M2T	2M2T	3M2T	
				

* Zur Reproduktion gebleichter Zähne (nur in Größe CT-40 verfügbar)

Präparationsrichtlinien

Da VITA CAD-Temp Restaurationen i.d.R. anschließend in definitive Vollkeramikrestaurationen überführt werden, gelten die üblichen, für Vollkeramikrestaurationen vorgeschriebenen Präparationsrichtlinien. Hierzu sind detaillierte Informationen aus der Broschüre „Klinische Aspekte in der Vollkeramik“ Nr. 1696 zu entnehmen.



Provisorische Komplettversorgung eines jungen Patienten mit Dentinogenesis imperfecta mittels VITA CAD-Temp Kronen zur ästhetischen und funktionellen Rehabilitation und Korrektur der Vertikaldimension der Okklusion.

Klinische Behandlung: Prof. Dr. D. Edelhoff, Universität München.
Zahntechnische Ausführung: ZTM J. Schweiger, Universität München.

Vorteile

- Das Material ermöglicht Restaurationen mit einer klinischen Tragedauer von bis zu einem Jahr.
- Homogenes Material durch industriellen Fertigungsprozess.
- Für den klinischen Einsatz und die spezifische Indikation sorgfältig abgestimmte, ausgewogene Kombination der mechanischen Eigenschaften, wie z. B. Biegefestigkeit und Elastizität.
- Sehr gute Abrasionsbeständigkeit (siehe Literaturhinweis).
- An der Natur orientierte Transluzenz und Fluoreszenz.
- Röntgenopak.
- Gute Polierbarkeit.
- Individualisierbar mit dem lichterhärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM LC und VITA VM LC flow.
- Farblich charakterisierbar mit VITA AKZENT LC



Funktion der Provisorien aus VITA CAD-Temp

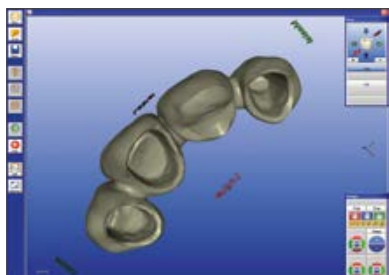
- Prophylaktische Funktionen:
 - Bewegung der Pfeilerzähne verhindern.
 - Zahnschubstange vor bakteriellen, toxischen und thermischen Einwirkungen schützen.
- Diagnostische und ästhetische Funktionen:
 - Okklusion prüfen.
 - Phonetik prüfen.
 - Vertikale Dimension prüfen.
 - Ästhetisches Ergebnis prüfen.
- Therapeutische Funktionen:
 - Ausformung des Zahnfleisches für kontrolliertes Papillenwachstum für die spätere Umsetzung in vollkeramischen Versorgung.
 - Versorgung von Implantaten während der Einheilphase.



4-gliedriges Frontzahnbrückenprovisorium, mit VITA VM LC individualisiert

⚠ Hinweis:

Bitte verwenden Sie für **VITA CAD-Temp multiColor** eine speziell hierfür geeignete Software, die ermöglicht, die Restauration im Block bzw. in der Disc vertikal so zu positionieren, dass der erwünschte Schichtverlauf erzielt wird.



⚠ Hinweis:

Es sind folgende Geometrien bzw. Mindestwandstärken einzuhalten:

Konnektorenflächen:

Frontzahnbrücken

Mit einem Zwischenglied 12 mm²
 Mit zwei Zwischengliedern 12 mm²

Seitenzahnbrücken

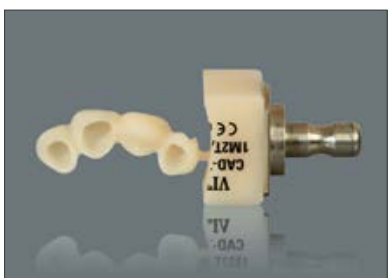
Mit einem Zwischenglied 12 mm²
 Mit zwei Zwischengliedern 16 mm²

Mindestwandstärken

Okklusal: 1,5 mm in der Zentralfissur
 Zirkulär: 0,8 mm



Grundsätzlich gilt: Stabilität und Funktion geht vor Ästhetik



Nach dem Schleif-/ Fräsvorgang (CAM), Abstichzapfen mit einem feinverzahnten Hartmetallfräser entfernen.

Sollten nach dem Schleifvorgang weiße Flecken auf der Oberfläche sichtbar sein, die vom Schleifvorgang mit den Diamantwerkzeugen herrühren, so können diese mit einem Hartmetallfräser leicht beseitigt werden, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



⚠ Hinweis:

Generell sind zur manuellen Nachbearbeitung von Polymeren feinverzahnte Hartmetallwerkzeuge deutlich besser geeignet als Diamantschleifwerkzeuge.

Hinweise zu empfohlenen Fräsworkzeugen für Fräsmaschinen siehe Seite 13.





Überprüfung der Okklusion /Artikulation



CAD-Temp Langzeit-Provisorium auf dem Arbeitsmodell.



Restaurationen aus VITA CAD-Temp können mit einem geeigneten Silikonpolierer und einem Ziegenhaarbürstchen vorpoliert werden. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit handelsüblichen Kunststoff Poliermitteln wie z.B. VITA Polish Hybrid

Übermäßige Wärmeentwicklung ist zu vermeiden.



⚠ Wichtig:

Eine sorgfältig durchgeführte Politur ist unabdingbare Voraussetzung für ein optimales Ergebnis und verhindert Plaqueakkumulationen und die damit verbundene Farbbeeinträchtigung.



Fertiggestelltes Brückenprovisorium auf dem Arbeitsmodell.



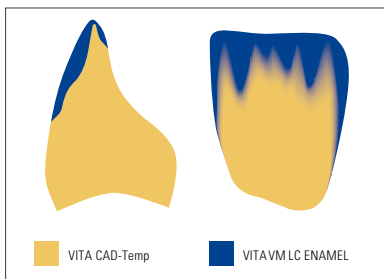
Um eine noch höhere Ästhetik zu erzielen, können Langzeitprovisorien aus VITA CAD-Temp insbesondere im Transpa-Bereich von Frontzahnversorgungen oder im vestibulären Bereich von Seitenzahnversorgungen mit dem lichthärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM LC flow oder Paste farblich individualisiert werden. Bereits bei dünnen Schichten von VITA VM LC sind sehr gute Resultate zu erreichen. Zum Individualisieren steht das VITA VM LC CREATIVE KIT flow Edition, Art.-Nr. CVLCFCK zur Verfügung. Bitte beachten Sie die Hinweise in der VITA VM LC Verarbeitungsanleitung Nr. 1200D.



Bei der Cut-Back Technik ist das gezielte Anschleifen bzw. die Reduktion der Grenz-bereiche mittels einer kreuzverzahnten Hartmetallfräse die Voraussetzung für einen fließenden Übergang zwischen dem VITA CAD-Temp Provisorium und dem lichthärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM LC.



Um einen sicheren Verbund zwischen VITA CAD-Temp und VITA VM LC / VITA VM LC flow zu gewährleisten, wird die Oberfläche mit Aluminiumoxid (Korngröße 50 µm) bei einem Druck von 2 bar abgestrahlt.



⚠ Wichtig:

Maximale Reduktion von VITA CAD-Temp um eine ausreichende Stabilität des VITA VM LC Provisoriums zu gewährleisten:

Bei Frontzahn-Provisorien im Transpa-Bereich: max. 0,5 mm.

Bei Seitenzahn-Provisorien im vestibulären Bereich: max. 0,3 mm.



Für einen sicheren Verbund muss die abgestrahlte Oberfläche sorgfältig mit abge-
schiedener Druckluft (Wasserabscheider) oder mittels sauberem Pinsel gereinigt
und mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzt werden. Das MODELLING LIQUID
ca. 30 Sec. bis max. 60 Sec. einwirken lassen.

Das Überschichten wird erleichtert, indem das Modellierinstrument mit etwas
VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzt wird. Sparsam verwenden.



⚠ Wichtig:

*Das Liquid darf nicht dazu verwendet werden,
die Massen zu verdünnen.*

*VITA VM LC MODELLING LIQUID ist ein Gefahrstoff.
Hinweise hierzu finden Sie auf Seite 15.*



Farbliche Charakterisierung mit VITA AKZENT LC

Je nachdem, welche Art der Individualisierung erwünscht ist, wird die passende
Farbe eingelegt: Hierzu stehen vierzehn verschiedene VITA AKZENT LC EFFECT
STAINS zur Verfügung.

Angaben zu Polymerisationszeiten und -hinweisen sind der VITA AKZENT LC
Verarbeitungsanleitung Nr. 10613 zu entnehmen.



VITA AKZENT LC



Sparsame Ergänzung im oberen Drittel der Verblendfläche (Transpa-Bereich bzw. Vestibulär-Bereich) mit ENAMEL, EFFECT ENAMEL, WINDOW oder NEUTRAL. Zwischenpolymerisationen können jederzeit während der Schichtung durchgeführt werden.

Anschließend Endpolymerisation: Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation. Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen. Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.



Polymerisation

Angaben zur Polymerisation und eine Liste von geeigneten Polymerisationsgeräten finden Sie in der Verarbeitungsanleitung VITA VM LC (Nr. 1200).

Für alle Formkorrekturen während der Individualisierung sind feinverzahnte Hartmetallfräsen zu verwenden.



Politur

Anschließend wird mit einem geeigneten Silikonpolierer z. B. aus VITA ENAMIC Polishing Set technical und einem Ziegenhaarbürstchen vorpoliert. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Poliermittel für Komposite wie z. B. VITA Polish Hybrid und einem Woll-/Lederschwabbel oder einem Filzrad. Übermäßige Wärmeentwicklung ist zu vermeiden.

👉 Hinweis:

Eine sorgfältig durchgeführte Polymerisation und Politur sind unabdingbare Voraussetzungen für ein optimales Ergebnis und verhindern die Bildung von Ablagerungen und die damit verbundenen Farbbeeinträchtigungen.



VITA Polish Hybrid

Diamantpolierpaste zur extraoralen finalen Hochglanzpolitur von Restaurationen aus Komposit, Polymer und Hybridkeramik.



Langes Verweilen der fertigen Arbeit im Ultraschallgerät kann die Qualität des Materials bzw. den Verbund von VITA VM LC mit VITA CAD-Temp beeinträchtigen.

Wir empfehlen deshalb eine kurze Verweildauer von ca. 1 min.

Anteil der alkalischen Reinigungslösung: Max. 10%.

Temperatur: Max. 40°C.

 **Hinweis:**

Abdampfen stellt eine Hitze- und Druckbelastung dar und sollte daher generell vermieden werden.



Fertiggestelltes, mit VITA VM LC / VITA VM LC flow individualisiertes Brückenprovisorium aus VITA CAD-Temp monoColor auf dem Arbeitsmodell.





VMK-Brücke 12-22 vor Versorgung.



Präparation nach Abnahme der VMK-Brücke.



Digitale Farbmessung mit dem VITA Easyshade.



Farbnahme mit Farbmusterstäbchen des VITA SYSTEM 3D-MASTER Toothguides.



Befestigung

Mit provisorischen Zementen/Befestigungsmaterialien wie z. B. VITA ADIVA TE-CEM. Aus ästhetischen Gründen sind transluzente Materialien von Vorteil. Wenn die anschließende definitive Versorgung adhäsiv befestigt werden soll, sind eugenolfreie Befestigungsmaterialien zu verwenden. Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungsanleitungen und Indikationen der entsprechenden Hersteller.

Bei Langzeitprovisorien (> 4 Wochen Tragedauer) sind regelmäßige Kontrollen und Nachuntersuchungen erforderlich, um die Restauration gegebenenfalls zu rezementieren.

Vorbehandlung von VITA CAD-Temp Restaurationen vor der Befestigung

Innenflächen der Restauration mit Al₂O₃ abstrahlen (50-100 µm, 1–2 bar Strahl- druck) oder mit einem groben Diamantschleifer aufrauen.



Provisorium in situ.



Entfernung der Überschüsse.



Provisorische Versorgung mit Brücke aus
VITA CAD-Temp monoColor auf 12-22.



Das Endergebnis lässt keine Wünsche offen.

Empfohlene Materialien

- Texturmarker (SW-Dental)
- Verblendmaterial (K&B Material) zur Individualisierung:
VITA VM LC CREATIVE KIT flow Edition, VITA Art.-Nr. CVLCFCK
- Malfarben zur farblichen Charakterisierung: VITA AKZENT LC
- Feine und grobe kreuzverzahnte Hartmetallfräsen für die manuelle Nachbearbeitung
- Poliermaterialien
z. B. VITA Polish Hybrid
Prisma Gloss (Dentsply)
Dia Glace (Yeti)
- Materialien, die zur Befestigung von provisorischen Werkstoffen auf Acrylatbasis vorgesehen sind, wie z. B. VITA ADIVA TE-CEM.

Hinweis:

Bitte beachten Sie die Gebrauchsinformationen und Indikationen der Hersteller der angegebenen Produkte.

Empfohlene Werkzeuge für die Fräsmaschine

- Das richtige Werkzeug ist essenziell für ein wirtschaftlich und qualitativ hochwertiges Ergebnis. Für die spanende Bearbeitung von VITA CAD-Temp sind diamantbeschichtete Vollhartmetall-Fräser in Kugelform ideal.

Empfehlung:

- Für VITA CAD-Temp können die gleichen Werkzeuge wie für die Bearbeitung von vorgesintertem Zirkoniumdioxid eingesetzt werden.

Hinweis:

*Die handelsüblichen Fräser für PMMA sind größtenteils unbeschichtete Vollhartmetall-Fräser und deshalb für die Bearbeitung von VITA CAD-Temp **nicht geeignet, da dieses Material Füllstoffe enthält (Komposit).***

Unbeschichtete Fräser sind schon nach wenigen Restaurationen stumpf und unbrauchbar. Bei einem stumpfen Werkzeug tritt mehr Reibungswärme auf, wodurch das Polymer aufschmilzt und den Fräser zusetzt. Abbrechende Fräser und defekte Restaurationen sind die Folge.

	Bezeichnung	Größe Stück je Packung	Farben	Normalpackung	Großpackung	Besonderheit	
VITA CAD-Temp monoColor	CT-40	15,5 x 19 x 39 mm 2/10 Stück	0M1T		EC40M1TCT402	EC40M1TCT4010	Halter
			1M2T		EC41M2TCT402	EC41M2TCT4010	Halter
			2M2T		EC42M2TCT402	EC42M2TCT4010	Halter
			3M2T		EC43M2TCT402	EC43M2TCT4010	Halter
	CT-55	15,5 x 19 x 55 mm 1 Stück	1M2T		EC41M2TCT551	–	Halter
			2M2T		EC42M2TCT551	–	Halter
			3M2T		EC43M2TCT551	–	Halter
	CT-DISC	Ø 98,4 x 20 mm 1 Stück	1M2T		EC1M2TD98201	–	umlaufende Nut
			2M2T		EC2M2TD98201	–	umlaufende Nut
3M2T				EC3M2TD98201	–	umlaufende Nut	
VITA CAD-Temp multiColor	CTM-40	15,5 x 19 x 39 mm 2/10 Stück	1M2T		EC41M2TM402	EC41M2TM4010	Halter
			2M2T		EC42M2TM402	EC42M2TM4010	Halter
			3M2T		EC43M2TM402	EC43M2TM4010	Halter
	CTM-85/40	18 x 40 x 85 mm 1 Stück	1M2T		EC41M2TM85401	–	Halter
			2M2T		EC42M2TM85401	–	Halter
			3M2T		EC43M2TM85401	–	Halter
	CTM-DISC	Ø 98,4 x 18 mm 1 Stück	1M2T		EC1M2TMD98181	–	umlaufende Nut
			2M2T		EC2M2TMD98181	–	umlaufende Nut
			3M2T		EC3M2TMD98181	–	umlaufende Nut





VITAVM®LC CREATIVE KIT flow Edition

Art.-Nr. CVLCFCK

Zum Überschichten von CAD-Temp und zur Individualisierung von VITA Kunststoffzähnen

Stück	Inhalt	Material
4	2 g	VITA VM LC PAINT PT1, PT5, PT15, PT17
1	3 g	VITA VM LC flow WINDOW WIN
2	3 g	VITA VM LC flow EFFECT ENAMEL EE6, EE9
1	4 g	VITA VM LC flow NEUTRAL NT
1	4 g	VITA VM LC flow ENAMEL ENL
1	10 ml	VITA VM LC MODELLING LIQUID
1	5 ml	VITA VM LC GEL
1	–	Pinsel Nr. E 0 Malpinsel
1	–	Verarbeitungsanleitung









VITA AKZENT® LC


Lichthärtendes Komposit-Malfarben-/Glasursystem zur farblichen Charakterisierung von Restaurationen aus CAD/CAM-/Verblendkomposit, Hybridkeramik, Konfektionszähnen, Prothesenbasen und 3D-Druck Acrylpolymeren.


Empfohlene Produktkombinationen

VITA CAD-Temp kann mit den VITA AKZENT LC Komposit-Malfarben charakterisiert, mit VITA VM LC Verblendkomposit individualisiert und mit VITA Polish Hybrid poliert werden.

Symbolerklärungen

Hersteller VITA Zahnfabrik		Herstelldatum	
Verfalldatum		Vor Sonnenlicht schützen	
Lagertemperatur		Lot-Nummer (Charge)	LOT
Artikelnummer	REF	Medizinprodukt	MD
Siehe Gebrauchsanweisung			

Folgende Produkte sind kennzeichnungspflichtig:		
<p>VITAVM®LC MODELLING LIQUID (Enthält Triethylenglycoldimethacrylat, 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen.</p>	
<p>VITAVM®LC BASE DENTINE, ENAMEL, EFFECT ENAMEL, NEUTRAL, GINGIVA (Pasten) (Enthält 2-Dimethylaminoethylmethacrylat, Triethylenglycoldimethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen.</p>	
<p>VITAVM®LC flow (Enthält Triethylenglycoldimethacrylat, 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.</p>	
<p>VITA AKZENT® LC EFFECT STAINS/ CHROMA STAINS/GLAZE</p>	<p>Gefahr Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Atemwege reizen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz tragen. Behälter dicht verschlossen halten. Vor Hitze schützen. Nicht rauchen.</p>	

Sicherheitskleidung	Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz, Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Bei Staubbildung müssen Absaugung oder Staubschutzmaske benutzt werden.	
----------------------------	--	---

Die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com/sds heruntergeladen werden.



Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.
Recyclbare Abfälle (wie Attachments, Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen.
Kontaminierte Produktreste sind, gemäß der regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen.

Lagerhinweise

Die Entsorgung kann über den Hausmüll erfolgen.

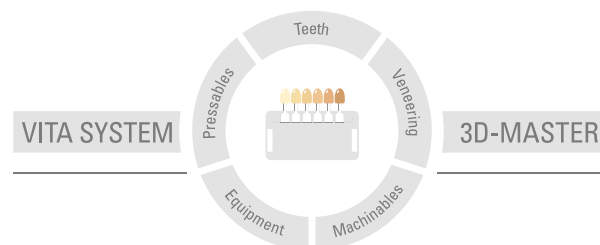
Generelle Hinweise zur Handhabung

Informationen zu den generellen Risiken bei Dentalbehandlungen sowie zur Meldung von schwerwiegenden Vorkommnissen.
Vb. mit Medizinprodukten finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com/production-risks



Hinweise zur Entsorgung

Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.
Alle anderen Produkte sind als gewerblicher Mischabfall zu entsorgen.




Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2023-11

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgende Produkte tragen die Kennzeichnung

CE0124

VITA CAD-Temp® · VITAVM®LC · VITAVM®LC flow

 **MD** Rx Only

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

Wir bedanken uns bei Herrn ZTM Kurt Reichel, D-Hermeskeil und Herrn Dr. Andreas Kurbad, D-Viersen für die freundliche Unterstützung mit Bildmaterial.

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