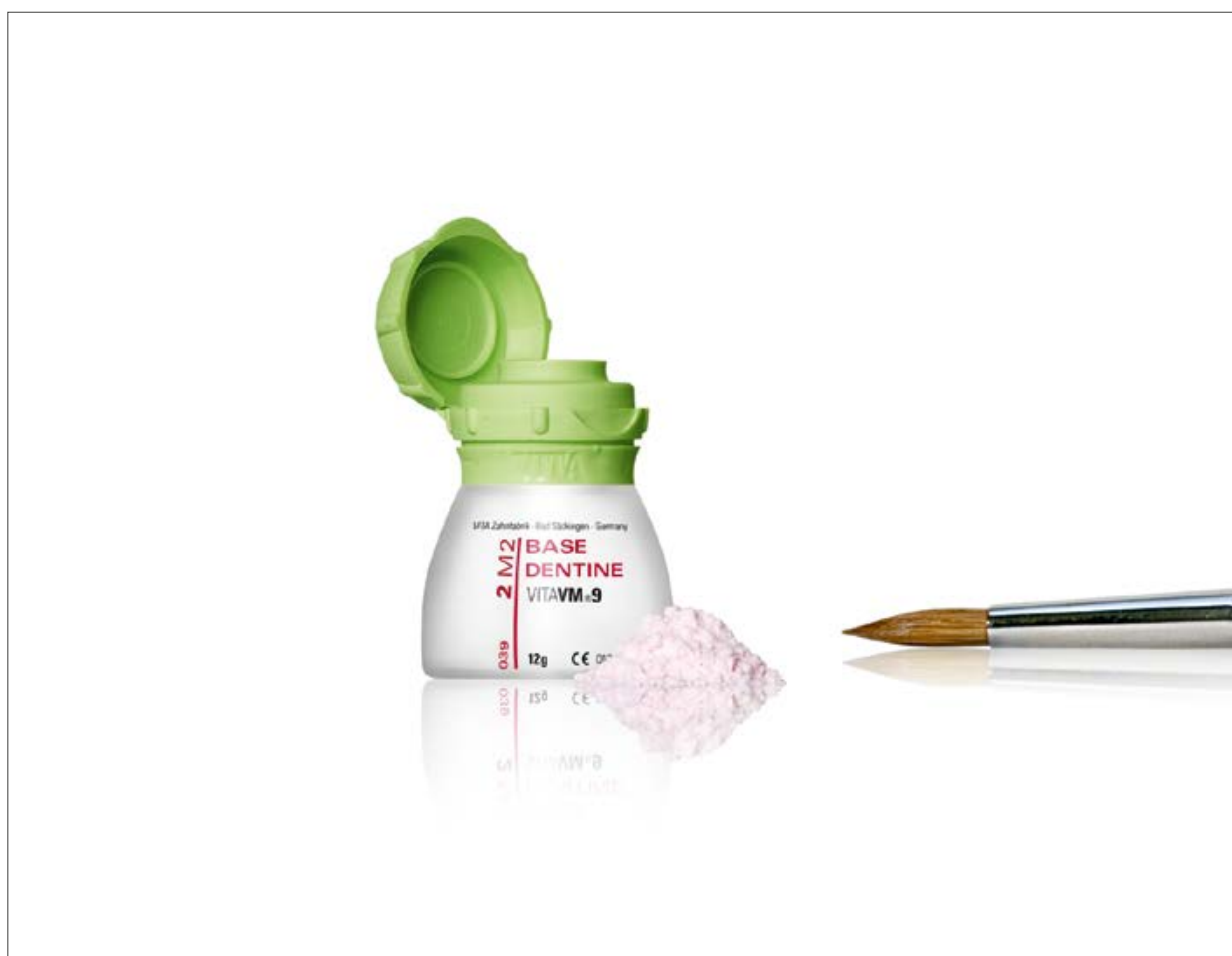


VITAVM[®]9

Uputstvo za upotrebu / kompletna verzija



VITA uzimanje boja

VITA komunikacija boja

VITA reprodukcija nijanse

VITA kontrola boja

VITA – perfect match.

VITA

Za fasetiranje skeleta od cirkonijum-
dioksida i individualizaciju VITABLOCS.
Dostupno u VITA SYSTEM 3D-MASTER
i VITA classical A1–D4 bojama.

VITA SYSTEM 3D-MASTER	3
Keramika sa finom strukturom	4
Podaci – Činjenice	5
Oblast primene	6
Šta treba znati o KTŠ-vrednosti	7
Rezultati pečenja / Kompozicija skeleta i debljine slojeva	8
VITA VM 9 u kombinaciji sa VITA YZ	9
Ekspanzijsko hlađenje pri fasetiranju skeleta od cirkonijum-dioksida	9
Postupak kod VITA YZ	10
Postupak za VITA YZ T COLORING LIQUID za VITA YZ T	11
BASIC nanošenje slojeva	12
BUILD UP nanošenje slojeva	16
Tabela pečenja	21
Tabela korišćenja	22
Tečnosti	23
Dodatne mase	24
Postupak za VITA VM 9 EFFECT BONDER	26
Asortiman	27
Tehnički podaci/ informacije	30
Napomena	32

Kompetentan već preko 90 godina

Kompetentnost za boje ne znači samo određivanje boja. Kompetentnost za boje za nas predstavlja preuzimanje odgovornosti za bolja rešenja u celokupnom procesu. Kako postizemo poboljšanja u definisanju boja i njihovoj reprodukciji? Standardizovanim fazama procesa radi postizanja efikasnosti. Danas zahtevi stomatoloških stručnjaka glase: postići bolje rezultate sa manjim troškovima. Taj cilj je za nas obaveza.



VITA određivanje boja

Jednostavno određivanje osnovne boje zuba je najvažnija pretpostavka prihvatanja od strane pacijenta. Osnovna boja se, u principu, može naći u sredini dentina (medijalno do gingivalno područje).



Određivanje efekta

Prirodni zubi su jedinstveni i pravo su čudo prirode. Zato je nakon određivanja osnovne boje veoma važno upoznati ostale detalje zuba, npr. transparentne zone ili anomalije, kako bi se postiglo visoko poklapanje sa prirodnim. Preporučujemo da se za analizu efekata ili detalja koristi digitalna fotografija.



VITA komunikacija boja

Za savršenu reprodukciju određene boje zuba je veoma važna dobra komunikacija u laboratoriji. Svako nerazumevanje dovodi do skupljih, nepotrebnih dorada. Zato preporučujemo da se za opis osnovne boje koristi komunikaciona šema – ključ za boje, a za analizu efekata ili detalja digitalna fotografija. Program VITA Easyshade ima šablon, koji omogućava da se svi podaci nađu na jednom listu – to je laboratorijski recept za boju. Sa ovim informacijama se može sigurno i brzo napraviti reprodukcija, koja je savršeno integrisana sa stanjem ostalih zuba.



VITA proizvodnja boja

U fazi reprodukcije je bitno da se određena osnovna boja može reprodukovati bez greške. Značajkom implementacijom efekata zuba nastaje visokokvalitetna zamena za zub. VITA materijali Vam daju sigurnost da se taj zahtev ispuni bez zamornog menjanja i proba, bez obzira na to sa kojim VITA materijalima se radi.

VITA kontrola boja

U poslednjoj fazi procesa se kvalitativna procena boje više ne prepušta subjektivnoj proceni pojedinca. VITA proces karakteriše objektivna kontrola rezultata reprodukcije, kao glavna pretpostavka zadovoljnog pacijenta - bez dorada.

VITA VM 9 feldspat keramika je koncipirana kao specijalna keramika sa finom strukturom, koja služi za fasetiranje, namenjena skeletima od ZrO_2 delimično stabilisanih itrijumom, sa koeficijentom termičkog širenja (KTŠ) od oko $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$, kao npr. VITA YZ. Materijal je podesan i za individualizaciju VITABLOCS (pogledajte uputstvo za rad br. 1219D).

Kao i sve VITAVM mase, i VITA VM 9 se odlikuje karakteristikama prelamanja svetla i refleksije koje su slične ponašanju prirodne gledi. Međusobno precizno prilagođene BASE DENTINE i TRANSPA DENTINE mase time omogućavaju postizanje vrlo „prirodnih“ restauracija. Dodavanjem fluorescentnih i opaloidnih dodatnih masa omogućava se postizanje vrlo individualnih i estetski zahtevnih rezultata.

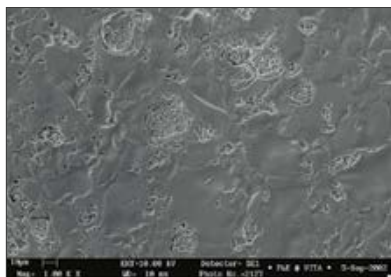
Modifikovanim procesom proizvodnje dobija se keramika čija se struktura nakon pečenja, za razliku od uobičajenih keramika, odlikuje izuzetno homogenom raspodelom kristalne i staklene faze. Takva struktura se opisuje pojmom „fina struktura“.

SI. 1:

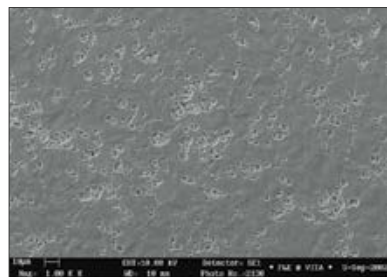
Prikazana je površina keramike sa konvencionalnom strukturom (nagrizana 20 sek. sa VITA CERAMICS ETCH) na kojoj se vide grupe leucitnih kristala prečnika do 30 μm . Razlika KTŠ-vrednosti između leucitnih grupa i staklene faze često dovodi do pukotina usled naprezanja. One se na snimku mogu prepoznati po svetlim rubovima pukotina.

SI. 2:

Površina koja je nagrizana sa VITA VM 9 (nagrizana 20 sek. sa VITA CERAMICS ETCH) pokazuje vrlo finu raspodelu leucitnih kristala u staklenoj fazi. Time se sprečavaju pukotine usled naprezanja.



SI. 1: REM snimak površine keramike sa konvencionalnom strukturom (uvećano 1000 puta).



SI. 2: REM snimak nagrižene površine VITA VM 9 (uvećano 1000 puta).

Sličnost gleđi

Abrazivna karakteristika VITA VM 9 je slična abrazivnoj karakteristici prirodne gleđi. To pokazuje istraživanje tima McLaren (UCLA stomatološka škola, UCLA centar za estetsku stomatologiju, Los Anđeles, Kalifornija) i Giordano (Goldman škola dentalne medicine, Bostonski univerzitet, Masaèusec).

Literatura: E. A. McLaren, DDS; R. A. Giordano II, DMD, DMedSc „Zirconia Based Ceramics: Material Properties, Esthetics and Layering Technique of a new Veneering Porcelain, VM9“, (Quintessenz of Dental Technology 28, 99–111 [2005])

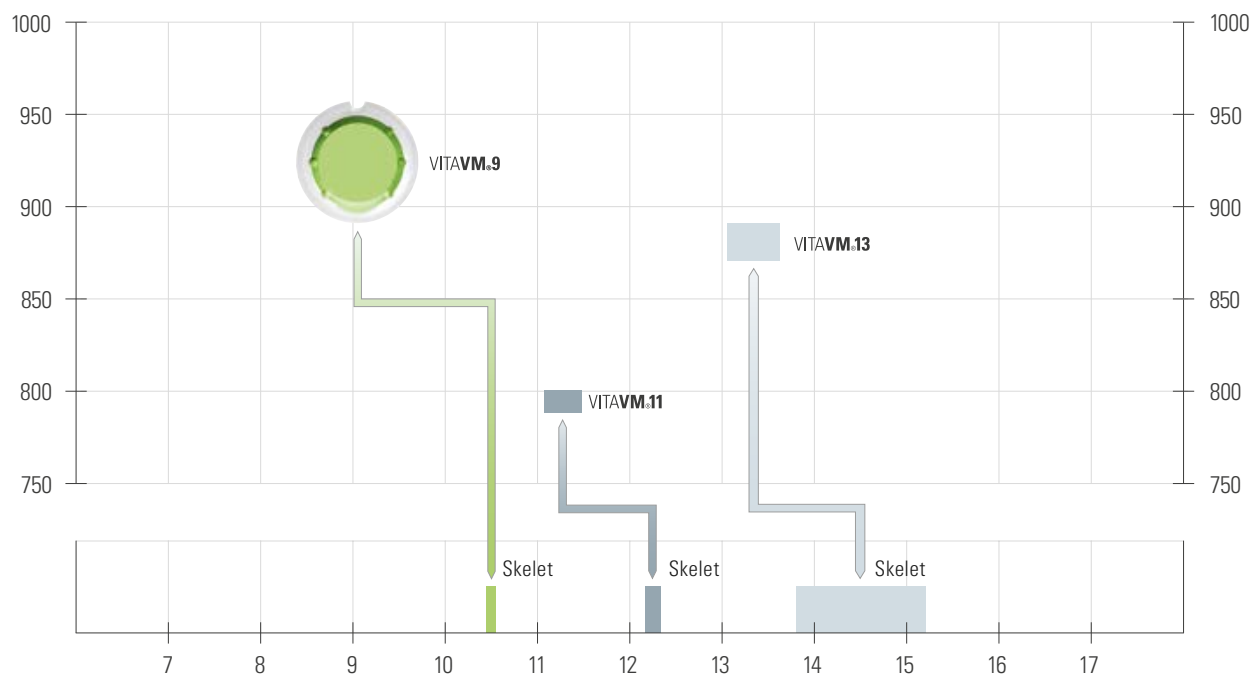
⚠ Napomena: VITA PM 9 se, s obzirom na uputstvo za rad i VITA preporučene smernice za konstrukciju skeleta, preporučuje za skelete od cirkonijum-dioksida nezavisno od proizvođača. Kako funkcionalnost zavisi od velikog broja parametara, korisnik može da garantuje kvalitet samo u određenom slučaju.

- za puno fasetiranje materijala skeleta od cirkonijum-dioksida u opsegu KTŠ od oko 10,5, kao VITA YZ SOLUTIONS
- za individualizaciju VITABLOCS

Temperatura pečenja
keramike [°C]

Linearni koeficijent termičkog širenja keramike (KTŠ) izmeren pri 25–500°C

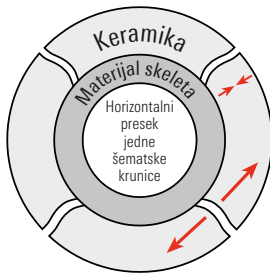
Temperatura pečenja
keramike [°C]



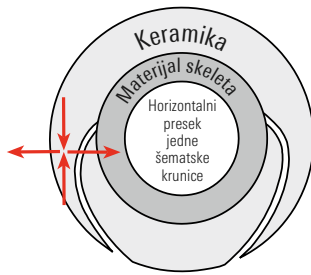
Linearni koeficijent termičkog širenja (KTŠ) keramike skeleta izmeren pri 25–500°C
(Legure merene pri 25–600°C)

<p>VITA VM 9 KTŠ (25–500°C) $9,0-9,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>	<p>VITA YZ, KTŠ (25–500°C), oko $10,0-10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITABLOCS, KTŠ (25–500°C) oko $9,4 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>
<p>VITA VM 11 KTŠ (25–500°C) $11,2-11,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>	<p>VITA SUPRINITY PC Litijum-silikatna staklokeramika ojačana cirkonijum-dioksidom KTŠ (25–500°C), oko $11,9-12,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>
<p>VITA VM 13 KTŠ (25–500°C) $13,1-13,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>	<p>legure sa visokim sadržajem zlata, smanjenim sadržajem * plemenitih metala, legure na bazi paladijuma i bez plemenitih metala KTŠ (25–600°C) $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$</p>

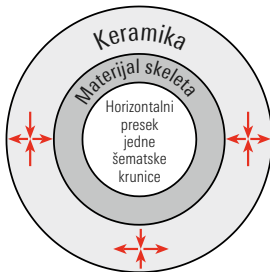
* Više podataka o legurama možete naći na internetu u delu preuzimanje (Downloads).



Ako je KTŠ-vrednost materijala za skelet mnogo niža od KTŠ-vrednosti keramike za fasetiranje, povećavaju se tangencijalna naprezanja na istezanje i stvaraju se radijalne pukotine sa tendencijom otvaranja ka spolja. To može da prouzrokuje kasnije stvaranje pukotina.



Ako je KTŠ-vrednost materijala za skelet mnogo veća od KTŠ-vrednosti keramike za fasetiranje, povećavaju se tangencijalna naprezanja na sabijanje i stvaraju pukotine skoro paralelne sa skeletom. To može da prouzrokuje smetanja.



Idealni tangencijalni pritisak i radijalni napon se postiže ako je KTŠ keramike optimalno prilagođen materijalu skeleta.

Optimalno je da keramika za fasetiranje ima nešto nižu KTŠ-vrednost od materijala skeleta. S obzirom na spajanje lepljenjem, keramika mora da prati karakteristike materijala skeleta. Time se keramika pri hlađenju izlaže malom tangencijalnom naprezanju na sabijanje.

Prilikom fasetiranja materijala skeleta keramikom, pored KTŠ-vrednosti važna je i debljina sloja. U zavisnosti od nje, između slojeva se stvaraju naponske razlike (radijalno naprezanje na istezanje) koje se povećavaju sa povećanjem debljine sloja.

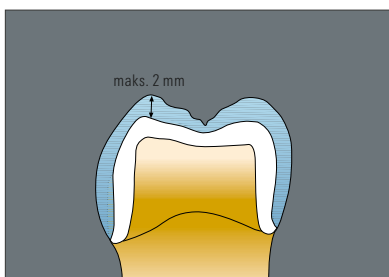
Kod dentalnih keramika rezultat pečenja u velikoj meri zavisi od individualnog postupka pečenja koji izvodi korisnik. Vrsta peći, položaj senzora temperature, nosač keramike za pečenje, kao i veličina radnog modela u postupku pečenja su značajni faktori koji utiču na rezultat. Naše tehničke preporuke za temperature pečenja (nezavisno od toga da li su dobijene usmenim, pisanim ili putem praktičnih uputstava) se zasnivaju na brojnim sopstvenim iskustvima i eksperimentima. Ipak, ove podatke korisnik treba da posmatra samo kao referentne vrednosti. Ukoliko površina, transparentnost ili stepen sjaja ne odgovaraju optimalnim uslovima za željeni rezultat pečenja, postupak pečenja se mora prilagoditi.

⚠ Pažnja: I nosač keramike za pečenje može u velikoj meri da utiče na rezultat. Sve VITA VM temperature pečenja se zasnivaju na korišćenju nosača keramike za pečenje od tamne keramike. U slučaju svetlih nosača keramike za pečenje, temperatura može odstupati od referentne vrednosti za 10-20°C, a ponekad čak i za 40°C, zavisno od peći, pa se zato mora podignuti u skladu sa tim.

Za postupak pečenja nije odlučujuća temperatura pečenja koju pokazuje uređaj, već izgled i površinska konzistencija keramike za fasetiranje nakon pečenja.



Blagi sjaj površine keramike je potvrda pravilnog postupka pečenja. Ako je keramika mlečna i nehomogena, temperatura je previše niska. Približavajte se pravilnoj temperaturi pečenja sa korakom od 5-10°C.



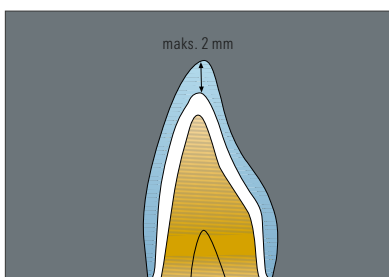
Fasetiranje premolara i molara

Krunice i članovi mosta od cirkonijum-dioksida, koje treba fasetirati keramikom, moraju se pripremiti kao umanjene anatomske forme. Debljina zidova krunica ne sme prekoračiti 0,5 mm, a mostova 0,7 mm.

Preciznu tabelu za ostale indikacije naći ćete u uputstvu za obradu za VITA YZ SOLUTIONS (br. 10446)

Debljine slojeva kod keramika

Debljine slojeva kompozicije jedne keramičke fasete moraju biti ravnomerne po celoj fasetiranoj površini. Debljina keramičkog sloja ne bi trebalo da prekorači ukupnu debljinu od 2 mm (optimalno je da debljina sloja bude između 0,7 i 1,2 mm).

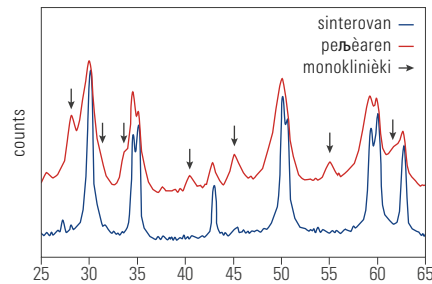


Fasetiranje prednjih zuba

Mehaničke obrade površine, kao što su brušenje dijamentom ili peskarenje, kod skeleta od cirkonijum-dioksida mogu da dovedu do delimično natkritičnih količina energije, što može prouzrokovati razgradnju velikih površina kristalne rešetke ili čak do fazne konverzije ZrO₂. Kod fasetiranja, to ima za posledicu stvaranje graničnih površina kompleksnog naponskog toka, koje mogu dovesti do trenutnog loma, ali i do potkritičnog rasta naprsline i naknadnih oštećenja na restauraciji. Taj efekat se može potvrditi rentgensko-grafičkom analizom faza (sl. 1). Nasuprot tetragonalnom ZrO₂, monoklinički ZrO₂ ima malu KTŠ-vrednost od oko $7,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ *

Ukoliko restauraciju od cirkonijum-dioksida treba učvrstiti adhezivno, pomoću kompozita za učvršćivanje koji sadrži fosfatne monomere (npr. PANA VIA), peskarenjem lepljenih površina sa AL₂O₃, maks. 50 μm, i sa pritiskom mlaza ≤ 2,5 bara dobija se otporna veza između kompozita i keramičkog oksida.

* D.J. Green, R.H.J. Hannik, M.V. Swain: Transformation Toughening of Ceramics, CRC Press USA, 1989



Sl. 1: Rentgenski difraktogram za Y-TZP (plavo) i njegova fazna promena nakon peskarenja (crveno).

Ukoliko se desi da doradu treba raditi kada je Y-TZP u sinterovanom stanju, neophodno je pridržavati se sledećih osnovnih pravila:

- Brusite isključivo finim dijamentima, uz vodeno hlađenje i sa malim pritiskom pri brušenju.
- Područja, koja su u kliničkoj primeni pod velikim vučnim opterećenjem, kao što su npr. konektori za mostne konstrukcije, treba izuzeti od brušenja, ako je moguće.
- Preporučena vrednost važi nakon termičke obrade skeleta, za inverziju eventualne fazne konverzije. Za to je dovoljno pečenje pri 1000°C sa 15 minuta stajanja.

VITAVM[®]9 Relaksaciono hlađenje pri fasetiranju skeleta od cirkonijum-dioksida

Firma VITA Zahnfabrik već decenijama koristi naučna istraživanja i kontinuirano prati tržište za svoje preporuke kako bi kupcima ponudila najbolja moguća rešenja za zubno-tehničke restauracije. Novi rezultati pokazuju da se skeleti od cirkonijum-dioksida moraju fasetirati i obrapivati sa posebnom pažnjom. U vezi sa tim preporučuju se sledeći postupci za postizanje još veće sigurnosti:

Zbog slabih termoprovodnosti oba materijala (Y-TZP i keramika za fasetiranje), kod ovog spoja se mogu javiti jači rezidualni naponi nego kod metalkeramike. Takvi termički preostali naponi u keramici za fasetiranje, naročito kod masivnih restauracija, mogu se suzbiti postepenim hlađenjem u poslednjem procesu pečenja, do postizanja temperature ispod temperature transformacije keramike za fasetiranje (kod VITA VM 9 oko 600 °C). Takav proces pečenja sa relaksacionim hlađenjem, zubnim tehničarima

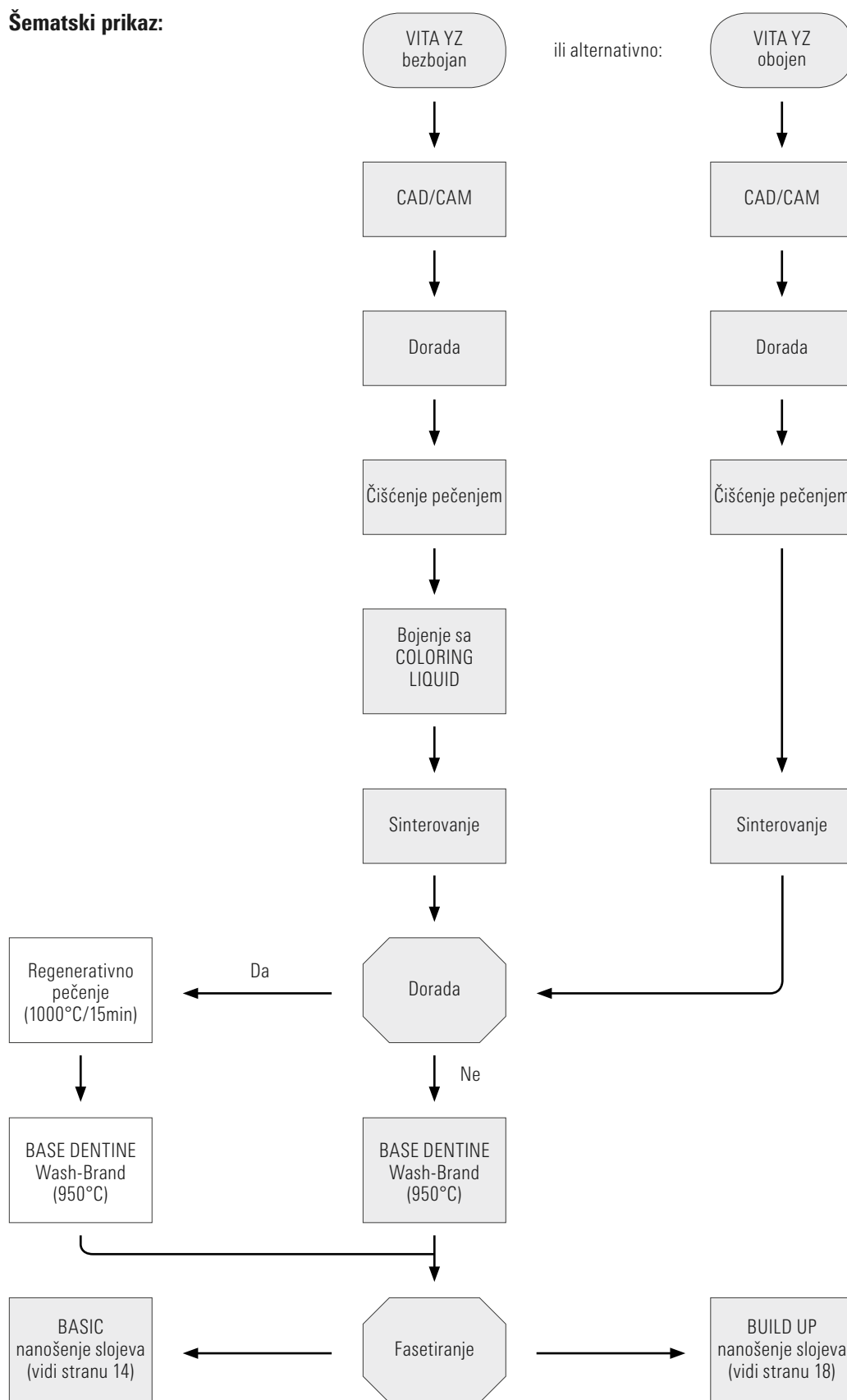
je već poznat kod metalkeramika. Ovde je takav korak neophodan kod nekih pozlata radi smanjenja napona. Naravno, i dalje se moraju poštovati poznate smernice za punokeramičke zubne nadoknade. One su sledeće:

- Stomatolozi moraju da pripreme mesto kao za punu keramiku, tako da npr. kao osnova za punokeramičku zubnu nadoknadu treba da postoji udubljenje, ali ne tangencijalne preparacije.
- Posle brušenja, koje stomatolog izvodi radi korekcije okluzije, treba izvršiti još jedno poliranje ili pečenje za postizanje sjaja.

Dalje reference na ovu temu:

K.H. Kunzelmann, M. Kern, P. Pospiech, A. Mehl, R. Frankenberger, B. Reiss und K. Wiedhahn: Vollkeramik auf einen Blick – 3. Auflage Herausgeber AG Keramik, ISBN-Nr. 3-00-017195-0.

Šematski prikaz:



Pre primene, restauracije očistiti destilovanom vodom i ukloniti brusnu prašinu. Treba izvršiti čišćenje plamenom na vati za plamen u peći za keramiku (npr. VITA VACUMAT) kako bi se uklonile tečnosti za hlađenje i brušenje iz porozne strukture.

Čišćenje pečenjem u VITA VACUMAT[®]

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	3.00	6.00	33	700	5.00	–

U zavisnosti od boje koju treba dobiti, restauracija se uranja u tečnost. Preporučeno vreme potapanja je oko 2 minuta. Prilikom potapanja se može primeniti i pomoćni vakuum ili pritisak (2 bara).



⚠ Važna napomena: Za uranjanje koristiti isključivo plastičnu pincetu ili plastično sito.

Zatim treba pokupiti višak COLORING LIQUID-a pomoću papirne maramice i ostaviti da se osuši. Ne sinterovati u vlažnom stanju.



Na marginalnim rubovima skelet se može obojiti po spoljnoj i unutrašnjoj strani kako bi se postigla potpuna penetracija boje.

⚠ Pažnja: Za primenu COLORING LIQUID koristiti isključivo četkicu! Za tu namenu preporučujemo korišćenje ravne četkice. Ne koristiti četkicu za nanošenje slojeva keramike: opasnost od prebojenja! Četkicu prati samo destilovanom vodom.



Restauracije koje su obojene sa COLORING LIQUID sinterovati isključivo pomoću retorte sa prorezima. Na taj način se garantuje neometano sagorevanje organskih komponenti.

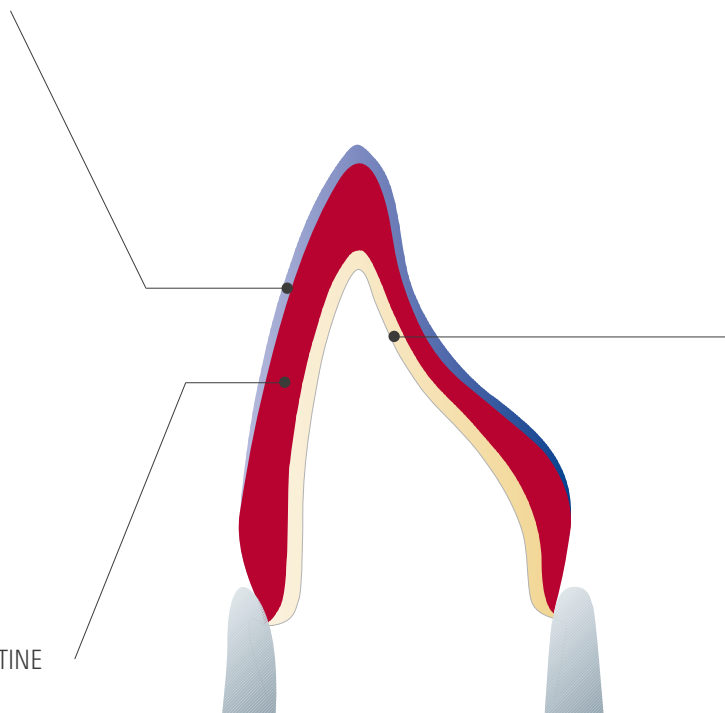


Detaljnija uputstva o daljoj obradi naći ćete u uputstvu za rad sa VITA YZ (br. 10446).

VITA VM 9 ENAMEL



VITA VM 9 BASE DENTINE



obojeni skelet od pune keramike (KTŠ oko 10,5)

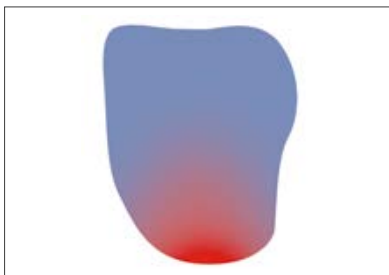
VITA VM 9 BASIC sloj se sastoji od dve mase, BASE DENTINE i ENAMEL.

Masa koja nosi boju i koja veoma dobro pokriva BASE DENTINE je idealna pretpostavka za konstrukciju faseta intenzivnih boja. Za reprodukciju optimalnog rezultata boje kod tankih zidova, VITA sa ovom dvoslojnom varijantom nudi sigurno rešenje. Osim toga, intenzivno dejstvo boje BASE DENTINE omogućava obilnu primenu ENAMEL mase, radi postizanja željene transparentnosti. Korisnik sa samo dva sloja može postići restauraciju koja deluje prirodno i živopisno.

⚠ Napomena: Različitim odnosima debljina sloja BASE DENTINE i ENAMEL masa može se uticati na intenzitet boje restauracije. Što je sloj BASE DENTINE mase deblji, to je intenzivnija boja rezultata. Što je sloj ENAMEL mase deblji, to je rezultat restauracije bleđi.

Optimalna proizvodnja boje u cervikalnom području može se podržati primenom CHROMA PLUS mase.

Za svetle ili toplije rezultate boja se odgovarajući TRANSPA DENTINE može izmešati sa SUN DENTINE ili se u potpunosti zameniti SUN DENTINE masom. Konačni rezultat može da odstupa od uzorka boje prilikom korišćenja CHROMA PLUS ili SUN DENTINE mase.





Obojeni VITA YZ[®] skeleti krunica i mostova (KTŠ oko 10,0–10,5)

Skelet obojen sa COLORING LIQUID, pripremljen za fasetiranje sa VITA VM 9. Da bi se omogućilo da se rad kasnije lakše podigne, model najpre treba izolovati VITA Modisol olovkom.



Wash-Brand

Da bi se postigao dobar spoj između VITA YZ skeleta i VITA VM 9, preporučujemo BASE DENTINE Wash-Brand. BASE DENTINE prah se meša sa MODELLING Fluid RS i dobija se smeša koja se u vrlo tankom i ravnomernom sloju četkicom nanosi na čisti i suvi skelet.

Za podršku i intenziviranje osnovne boje kod vrlo tankih debljina zidova ili krunica od obojenog cirkonijum-dioksida, Wash-Brand se može alternativno koristiti i sa CHROMA PLUS masama.



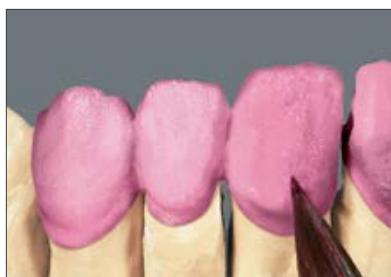
Preporučeni postupak pečenja

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11



VITA MODELLING FLUID RS

Za mešanje svih dentinskih, incizalnih i dodatnih masa. Glatka konzistencija omogućava dugu i vlažnu obradu uz istovremeno dobru postojanost. Zato je ova tečnost idealna za veće restauracije i višečlane mostove.



Nanošenje VITAVM[®]9 BASE DENTINE

Sa MODELLING Fluid RS izmešani BASE DENTINE u željenoj boji naneti u celu formu zuba, od vratnog dela. već u ovom stanju treba proveriti okluziju, laterotruziju i protruziju u artikulatu.



Da bi se obezbedilo dovoljno prostora za gleđ, neophodno je da se masa BASE DENTINE umanja u odgovarajućoj količini prema šemi nanošenja slojeva.



Nanošenje VITAVM®9 ENAMEL

U više malih porcija, od srednje trećine krunice naneti ENAMEL za potpuno definisanje oblika krunice. Oblik malo predimenzionisati radi kompenzacije promena pri pečenju.

Tabelu korišćenja ENAMEL masa naći ćete na strani 26.



Pre prvog pečenja dentina, interdentalno i do skeleta odvojiti pojedinačne članove mosta.



Rad je gotov pri prvom pečenju dentina.
Za pečenje koristiti nosač za pečenje keramike!

Preporučeni postupak pečenja za 1. pečenje dentina*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija nađi žete na strani 21.



Rad nakon prvog pečenja dentina.



Korekcije oblika/dalje nanošenje slojeva

Ponovna izolacija modela pomoću VITA Modisol olovke.
Interdentalne prostore, kao i bazalne površine međučlanova, ispuniti BASE DENTINE masom.



Zatim doraditi korekcije oblika od vratnog dela pomoću BASE DENTINE mase i u području tela do incizalnog područja sa ENAMEL masom.

Preporučeni postupak pečenja za 2. pečenje dentina*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija naći ćete na strani 21.



Mostovi i krunice nakon drugog pečenja dentina.



Finalizacija

Mostove, odnosno krunice treba finalizovati. Pre završnog pečenja za postizanje sjaja, celu površinu ravnomerno izbrusiti i dobro očistiti od brusne prašine.

Pazite da pri obradi interdentalnih prostora dijamantskim brusnim diskom ne oštetite skelet.

Pri stvaranju prašine mora se koristiti usisivač ili maska za zaštitu od prašine. Osim toga, prilikom brušenja pečene keramike moraju se nositi zaštitne naočare.



Kompletan rad se prema potrebi može premazati VITA AKZENT Plus GLAZE glazurom i prilagoditi bojama za akcentiranje VITA AKZENT. (U vezi s tim pogledajte VITA AKZENT Plus uputstvo za rad br. 1925)



Preporučeni postupak pečenja za postizanje sjaja sa VITA AKZENT[®] Plus*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	–

* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija naći ćete na strani 21.

Gotov rad na modelu.

⚠ **Napomena:** Ukoliko su prilikom ugradnje restauracije potrebne korekcije korišćenjem brusnih tela, one se moraju ponovo polirati. To je najbolje raditi poliranjem ili pečenjem radi postizanja sjaja.

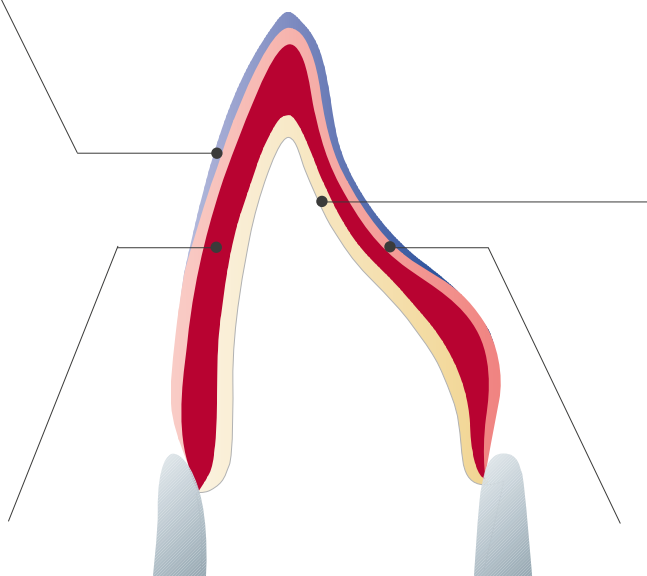
VITA VM 9 ENAMEL



VITA VM 9 BASE DENTINE



obojeni skelet od pune keramike (KTŠ oko 10,5)



VITA VM 9 TRANSPA DENTINE



VITA VM 9 BUILD UP sloj se sastoji od tri mase, BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE i ENAMEL.

VITA VM 9 BUILD UP nanošenje slojeva obezbeđuje zajedničko dejstvo mase BASE DENTINE koja nosi boju i transparentne TRANSPA DENTINE mase kojom se povećava efekat dubine restauracije.

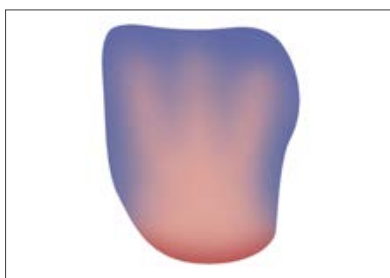
Time se postiže još veće približavanje prirodnom izgledu. Kod troslojne varijante to obezbeđuje smanjeno i individualno doziranje sloja ENAMEL masa.

Kombinacijom ENAMEL i TRANSPA DENTINE masa u odnosu na debljinu sloja BASE DENTINE može se individualno podešavati intenzitet boja. Veći deo udeo BASE DENTINE daje intenzivniju boju, dok povećana primena TRANSPA DENTINE i ENAMEL masa smanjuje zasićenost boje.

⚠ Hinweis: Efekat boje restauracije se u velikoj meri određuje BASE DENTINE masom. TRANSPA DENTINE mase, analogno prirodnom izgledu, utiču samo na harmonizaciju prelaza do gleđi.

Optimalna proizvodnja boje u cervikalnom području može se podržati primenom CHROMA PLUS masa.

Za svetle ili toplije rezultate boja se odgovarajući TRANSPA DENTINE može izmešati sa SUN DENTINE ili se u potpunosti zameniti SUN DENTINE masom. Konačni rezultat može da odstupa od uzorka boje prilikom korišćenja CHROMA PLUS ili SUN DENTINE mase.





Obojeni VITA YZ® skeleti krunica i mostova (KTŠ oko 10,0–10,5)

Skelet obojen sa COLORING LIQUID, pripremljen za fasetiranje sa VITA VM 9. Da bi se omogućilo da se rad kasnije lakše podigne, model najpre treba izolovati VITA Modisol olovkom.



Wash-Brand

Da bi se postigao dobar spoj između VITA YZ skeleta i VITA VM 9, preporučujemo BASE DENTINE Wash-Brand. BASE DENTINE prah se meša sa MODELLING FLUID RS i dobija se smeša koja se u vrlo tankom i ravnomernom sloju četkicom nanosi na čisti i suvi skelet.

Za podršku i intenziviranje osnovne Wash-Brand se može alternativno koristiti i sa CHROMA PLUS masama. To se preporučuje kod veoma tankih zidova ili obojenih skeleta od cirkonijum-dioksida.



Preporučeni postupak pečenja

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11



VITA MODELLING FLUID RS

Za mešanje svih dentinskih, incizalnih i dodatnih masa. Njegova glatka konzistencija omogućava dugu i vlažnu obradu uz istovremeno dobru postojanost. Zbog toga je ova tečnost idealna za veće restauracije i višečlane mostove.



Nanošenje VITAVM®9 BASE DENTINE

Smešu dobijenu mešanjem MODELLING FLUID RS i BASE DENTINE mase naneti preko cele površine koja se fasetira u umanjenu formu zuba, počevši od vratnog dela. već u ovom stanju treba proveriti okluziju, laterotruziju i protruziju u artikulatoru.

Naneti BASE DENTINE.





Nanošenje VITAVM®9 TRANSPA DENTINE

TRANSPA DENTINE naneti u celu formu zuba.



Da bi se obezbedilo dovoljno prostora za gleđ, neophodno je da se masa TRANSPA DENTINE umanjuje za odgovarajuću količinu.



Nanošenje VITAVM®9 ENAMEL

U više malih porcija, u gornjoj trećini krunice naneti ENAMEL za potpuno definisanje oblika krunice. Oblik malo predimenzionisati radi kompenzacije promena pri pečenju.

Tabelu korišćenja VITA VM 9 ENAMEL masa naći ćete na strani 26.



Pre pečenja, interdentalno i do skeleta odvojiti pojedinačne članove mosta.



Rad je gotov pri prvom pečenju dentina.

Za pečenje koristiti nosače za pečenje keramike!

Preporučeni postupak pečenja za 1. pečenje dentina*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija naći ćete na strani 21.



Rad nakon prvog pečenja dentina.



Korekcije oblika/dalje nanošenje slojeva

Model ponovo izolovati na međučlanu pomoću VITA Modisol olovke. Interdentalne prostore, kao i bazalne površine međučlanova, popuniti BASE DENTINE-om.



Na kraju izvršiti korekciju oblika u području tela korišćenjem TRANSPA DENTINE ...



... i u incizalnom području pomoću ENAMEL mase.

Preporučeni postupak pečenja za 2. pečenje dentina*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija naći ćete na strani 21.



Mostovi i krunice nakon drugog pečenja dentina.



Finalizacija

Mostove, odnosno krunice treba finalizovati. Pre završnog pečenja za postizanje sjaja, celu površinu ravnomerno izbrusiti i dobro očistiti od brusne prašine.

Pazite da pri obradi interdentalnih prostora dijamantskim brusnim diskom ne oštetite skelet.

Pri stvaranju prašine mora se koristiti usisivač ili maska za zaštitu od prašine. Osim toga, prilikom brušenja pečene keramike moraju se nositi zaštitne naočare.



Kompletan rad se prema potrebi može premazati VITA AKZENT Plus GLAZE glazurom i prilagoditi bojama za akcentiranje VITA AKZENT Plus. (U vezi s tim pogledajte VITA AKZENT Plus uputstvo za rad br. 1925)



Preporučeni postupak pečenja za postizanje sjaja sa VITA AKZENT[®] Plus*

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	–







* Preporučeni prošireni postupak pečenja kod masivnih restauracija naći ćete na strani 21.

Gotov rad na modelu.

⚠ Napomena: Ukoliko su prilikom ugradnje restauracije potrebne okluzivne korekcije korišćenjem brusnih tela, one se moraju ponovo polirati. To je najbolje raditi poliranjem ili pečenjem radi postizanja sjaja.

Zbog slabih termoprovodnosti oba materijala (Y-TZP i keramika za fasetiranje), kod ovog spoja se mogu javiti jači rezidualni naponi nego kod metalkeramike. Takvi termički preostali naponi u keramici za fasetiranje mogu se suzbiti

postepenim hlađenjem u posljednjem procesu pečenja do postizanja temperature ispod temperature transformacije keramike za fasetiranje (kod VITA VM 9 oko 600 °C).

	Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	pribl. temp. °C	 min.	 °C	 min.	VAC min.
Čišćenje pečenjem T	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–	–	–
Čišćenje pečenjem HT	290	10.00	31.00	10	600	5.00	–	–	–
Regenerativno pečenje (opcija, vidi str. 11)	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–	–	–
Postupak pečenja VITA EFFECT Bonder Pulver*	500	6.00	6.00	80	980	1.00	–	–	6.00
Wash-Brand	500	2.00	8.11	55	950	1.00	–	–	8.11
MARGIN** Brand	500	6.00	8.21	55	960	1.00	–	–	8.21
EFFECT LINER** Brand	500	6.00	7.49	55	930	1.00	–	–	7.49
1. pečenje dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600***	–	7.27
2. pečenje dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	600***	–	7.16
Pečenje za postizanje sjaja	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600***	–	–
Pečenje za postizanje sjaja sa AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600***	–	–
Pečenje za korekcije sa CORRECTIVE**	500	4.00	4.20	80	760	1.00	500***	–	4.20

* Ove podatke korisnik treba da posmatra samo kao referentne vrednosti. Ukoliko površina, transparentnost ili stepen sjaja ne odgovaraju optimalnim uslovima za željeni rezultat, postupak pečenja se mora prilagoditi. Za postupak pečenja nije odlučujuća temperatura pečenja koju pokazuje uređaj, već izgled i površinska konzistencija keramike koja se peče posle završenog procesa.

** Oblast primene, vidi str. 24

*** Dugotrajno hlađenje do odgovarajuće temperature se preporučuje kod **poslednjeg** planiranog pečenja keramike za fasetiranje. Pozicija podizanja kod VACUMAT uređaja pritom treba da bude >75%. Materijal za pečenje se mora zaštititi od direktnog dovoda vazduha.

Rezultat pečenja dentalne keramike u velikoj meri zavisi od individualnih postupaka pečenja kod korisnika, tj. od vrste peći, položaja temperaturnog senzora, nosača keramike za pečenje, kao i veličine radnog modela u postupku pečenja.

Naše tehničke preporuke za temperature pečenja (nezavisno od toga da li su dobijene usmenim, pisanim ili putem praktičnih uputstava) se zasnivaju na brojnim sopstvenim iskustvima i eksperimentima. Ipak, ove podatke korisnik treba da posmatra samo kao referentne vrednosti.

Ukoliko površina, transparentnost ili stepen sjaja ne odgovaraju optimalnim uslovima za željeni rezultat, postupak pečenja se mora prilagoditi. Za postupak pečenja nije odlučujuća temperatura pečenja koju pokazuje uređaj, već izgled i površinska konzistencija keramike koja se peče posle završenog procesa.

Objašnjenje parametara pečenja:


Vt. °C Početna temperatura

 Vreme predsušenja u min., vreme zatvaranja

 Vreme zagrevanja u min.

 Porast temperature u stepenima Celzijusa u min.

oko temp. °C krajnja temperatura

 Vreme održavanja krajnje temperature

 Dugotrajno hlađenje

VAC min. Vreme održavanja vakuuma u min.

VITAVM[®]9 Tabele korišćenja za VITA SYSTEM 3D-MASTER[®] i VITA classical A1–D4[®]

Tabela korišćenja je data samo kao referenca!

VITA SYSTEM 3D-MASTER boje	VITA YZ T COLORING LIQUID	EFFECT BONDER	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
0M1	–	EB0	M1	EL1	–	ENL
0M2	–	EB0	M1	EL1	–	ENL
0M3	–	EB0	M1	EL1/EL2*	–	ENL
1M1	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL1/EL2*	–	ENL
1M2	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL2	–	ENL
2L1.5	CLL/P	EB2	M1/M7*	EL1/EL2*	CP2	ENL
2L2.5	CLM	EB2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M1	CLL/P	EB2	M1/M4*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2M2	CLL/P	EB2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M3	CLL/P	EB2	M4	EL2/EL4*	CP2	ENL
2R1.5	CLL/P	EB2	M1/M7*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2R2.5	CLM	EB2	M1/M4*	EL2/EL4*	CP2	ENL
3L1.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3L2.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3M1	CLL/P	EB3	M7	EL1/EL6*	CP3	ENL
3M2	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3M3	CLM	EB3	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3R1.5	CLM	EB3	M7	EL2/EL3*	CP3	ENL
3R2.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL5/EL6*	CP3	ENL
4L1.5	CLM	EB4	M7	EL6	CP4	END
4L2.5	CLM	EB4	M4/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
4M1	CLL/P	EB4	M7	EL6	CP4	END
4M2	CLM	EB4	M7/M9*	EL2/EL3*	CP4	END
4M3	CLM	EB4	M9	EL5/EL6*	CP4	END
4R1.5	CLM	EB4	M7/M8*	EL2/EL3*	CP4	END
4R2.5	CLM	EB4	M7/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
5M1	CLM	EB5	M7/M8*	EL3/EL6*	–	END
5M2	CLM	EB5	M7/M9*	EL5/EL6*	–	END
5M3	CLM	EB5	M5/M9*	EL3/EL4*	–	END

VITA classical A1–D4 boje	VITA YZ T COLORING LIQUID	EFFECT BONDER	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
A1	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL2	CP1	ENL
A2	CLM	EB2	M4/M7*	EL1/EL3*	CP2	ENL
A3	CLM	EB2	M4	EL4/EL6*	CP2/CP3*	ENL
A3.5	CLM	EB3	M4/M9*	EL5/EL6*	CP2/CP3*	END
A4	CLM	EB3	M4/M9*	EL1/EL4*	CP2/CP4*	END
B1	CLL/P	EB1	M1/M4*	EL1/EL2*	CP1	END
B2	CLM	EB1	M1/M4*	EL1/EL3*	CP1	END
B3	CLM	EB3	M4	EL2/EL4*	CP2/CP3*	END
B4	CLM	EB3	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	END
C1	CLL/P	EB3	M1/M4*	EL1/EL6*	CP1	END
C2	CLM	EB2	M4/M7*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
C3	CLM	EB3	M4/M7*	EL6	CP1/CP5*	ENL
C4	CLM	EB4	M4/M7*	EL3/EL6*	CP5	ENL
D2	CLM	EB2	M1/M9*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
D3	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL3*	CP2/CP5*	END
D4	CLM	EB3	M1/M4*	EL2/EL6*	CP2/CP5*	END

* Odnos mešanja 1:1



VITA MODELLING FLUID RS

Crvena specijalna tečnost za mešanje svih dentinskih, incizalnih i dodatnih masa. Glatka konzistencija VITA MODELLING FLUID RS omogućava dugu i vlažnu obradu uz istovremeno dobru postojanost, pa je zato naročito pogodna za veće restauracije i višeslojne mostove.



VITAVM® MODELLING LIQUID





































Tečnost za modeliranje, za mešanje BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE, ENAMEL i svih ostalih dodatnih masa.



VITA MODELLING FLUID

Za mešanje svih dentinskih, incizalnih i dodatnih masa. MODELLING FLUID sprečava brzo sušenje keramičkih masa. ova tečnost povećava i plastičnost pri nanošenju članova pri nanošenju slojeva.

VITAVM®9 EFFECT ENAMEL – može se koristiti za sva područja gleđi prirodnog izgleda – univezalno primenljive transparentne mase za efekat gleđi – za postizanje prirodnog efekta		EE1	mint cream	beličasta transparentna	
		EE2	pastel	pastelna	
		EE3	misty rose	roze transparentna	
		EE4	vanilla	žućkasta	
		EE5	sun light	žućkasta transparentna	
		EE6	navajo	crvenkasta transparentna	
		EE7	golden glow	narandžasta transparentna	
		EE8	coral	transparentna crvena	
		EE9	water drop	plavičasta transparentna	
		EE10	silver lake blue	plava	
		EE11	drizzle	zelenkasta transparentna	
VITAVM®9 EFFECT PEARL – pogodan samo za površinske efekte, nije za nanošenje slojeva – optimalan za „izbeljene“ restauracije – Nijansiranje na žuto i crveno		EP1	pearl	Nijansa pastelno žuta	
		EP2	pearl blush	Nijansa pastelno narandžasta	
		EP3	pearl rose	Nijansa pastelno roze	
VITAVM®9 EFFECT OPAL – za postizanje bisernog efekta kod restauracija mladih i transparentnih zuba		E01	opal	neutralna, univerzalna primenljiva	
		E02	opal whitish	beličasta	
		E03	opal bluish	plavkasta	
		E04	opal blue	plava	
		E05	opal dark violet	tamnojubičasta	
VITAVM®9 EFFECT LINER – za kontrolu fluorescencije u udubljenjima restauracije – univerzalno primenljiv za podršku i intenziviranje osnovne boje – podržava transparentnost u gingivalnom području – mogu se koristiti i za Wash-Brand; ovdje temperatura pečenja mora biti 970 °C		EL1	snow	bela	
		EL2	cream	bež	
		EL3	tabac	braon	
		EL4	golden fleece	žuta	
		EL5	papaya	narandžasta	
		EL6	sesame	zeleno-žuta	
VITAVM®9 MARGIN – za manje korekture na ivicama – naneta, plastificirana MARGIN masa se mora očvrnuti dovođenjem toplote; preporučuje se da se stabilizira rame pomoću fena ili toplotnog zračenja iz otvora peći stabilizira.		M1	beige	bela	
		M4	wheat	žuta	
		M5	amber	čilibar	
		M7	seashell	svetla bež	
		M8	tan	pastelna braon	
		M9	beach	svetlonarandžasta	

VITAVM®9 SUN DENTINE – za svetle ili toplije rezultate boja se odgovarajući TRANSPA DENTINE može izmešati sa SUN DENTINE ili se u potpunosti zameniti SUN DENTINE masom		SD1	sun light	svetložuta	
		SD2	sun rise	svetlonarandžasta	
		SD3	sun set	narandžasto-crvena	
VITAVM®9 CHROMA PLUS – Da bi se postigla intenzivnija proizvodnja boja u području vrata zuba (naročito kod VITA classical A1–D4), moguća je primena Chroma Plus masa – kod tankih debljina zidova efektivno podržava boju		CP1	ivory	slonova kost	
		CP2	almond	bež	
		CP3	moccasin	svetla narandžasto-braon	
		CP4	caramel	narandžasta	
		CP5	burlywood	zelena-braon	
VITAVM®9 EFFECT CHROMA – mase za modifikaciju intenzivnih boja – za isticanje određenog obojenog područja na zubu – za individualnu konstrukciju vrednosti svetline u području vrata, dentina i gleđi		EC1	ghost	bela	
		EC2	linen	boja peska	
		EC3	pale banana	svetložuta	
		EC4	lemon drop	jaka limun žuta	
		EC5	golden rod	svetlonarandžasta	
		EC6	sunflower	narandžasta	
		EC7	light salmon	roze	
		EC8	toffee	bež-braon	
		EC9	doe	braon	
		EC10	larch	zelena-braon	
		EC11	gravel	zelena-siva	
VITAVM®9 MAMELON – jako fluorescentna masa, uglavnom se koristi u incizalnom području – za karakterizaciju bojom između inciziva i dentina		MM1	ecru	bež	
		MM2	mellow buff	topla žuta-braon	
		MM3	peach puff	jaka narandžasta	
VITAVM®9 GINGIVA – za ponovno uspostavljanje prvobitne gingivalne situacije – nanosi se pri prvom, odnosno drugom pečenju dentina izbaciti iz teksta – ključ boja od narandžasto-crvene preko crvene do braonkasto crvene		G1	rose	boja trule višnje	
		G2	nectarine	narandžasto-crvena	
		G3	pink grapefruit	roze	
		G4	rosewood	tamnocrvena	
		G5	cherry brown	crvenkasto crna	
VITAVM®9 CORRECTIVE – sa smanjenom temperaturom pečenja (760°C), za korekciju nakon pečenja radi postizanja sjaja – u tri nijanse za područje vrata, dentina i gleđi		COR1	neutral	neutralna	
		COR2	sand	bež	
		COR3	ochre	braon	



VITAVM®9 EFFECT BONDER nanošenje kod neobojenog skeleta od cirkonijum-dioksida

Za sigurnu proizvodnju boja preporučujemo vam korišćenje VITA VM 9 EFFECT BONDER-a.

Mešanjem VITA VM OPAQUE FLUID sa prahom EFFECT BONDER dobija se smeša koju treba naneti u veoma tankom sloju (slično kao kod nanošenja Wash sloja).

Preporučeni postupak pečenja VITAVM®9 EFFECT BONDER Pulver

Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	pribl. temp. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00

Ove podatke korisnik treba da posmatra samo kao referentne vrednosti. Ukoliko površina, transparentnost ili stepen sjaja ne odgovaraju optimalnim uslovima za željeni rezultat, postupak pečenja se mora prilagoditi. Za postupak pečenja nije odlučujuća temperatura pečenja koju pokazuje uređaj, već izgled i površinska konzistencija keramike koja se peče posle završenog procesa.



Naneti EFFECT BONDER-a.

Za pečenje koristiti nosaè za pečenje keramike!

Dalji koraci za nastavak obrade kod VITA VM 9 BASIC nanošenje slojeva: vidi stranu 12 VITA VM 9 BASIC nanošenje slojeva (poèeti od nanošenja VITA VM 9 BASE DENTINE)

Dalji koraci za nastavak obrade kod VITA VM 9 BUILD UP nanošenje slojeva: vidi stranu 16 VITA VM 9 BUILD UP nanošenje slojeva (poèeti od nanošenja VITA VM 9 BASE DENTINE)



VITAVM®9 BASIC KIT*

Osnovni asortiman za BASIC nanošenje slojeva

Kom.	Sadržaj	Materijal
3	12 g	CHROMA PLUS CP2–CP4
26	12 g	BASE DENTINE 1M1–5M3**
3	12 g	SUN DENTINE SD1–SD3
2	12 g	ENAMEL ENL, END**
1	12 g	NEUTRAL NT**
1	12 g	WINDOW WIN**
3	12 g	CORRECTIVE COR1–COR3
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS
–	–	Dodatna oprema
1	–	VITA Toothguide 3D-MASTER
1	–	Uputstvo za upotrebu

*i kao BASIC KIT classical (A1–D4)

**dostupno i u pakovanju od 50 g



VITAVM®9 BUILD UP KIT*

Asortiman za nadogradnju za BUILD-UP nanošenje slojeva

Kom.	Sadržaj	Materijal
26	12 g	TRANSPA DENTINE 1M1–5M3**
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS

*i kao BUILD UP KIT classical (A1–D4)

**dostupno i u pakovanju od 50 g



VITAVM®9 CLASSICAL COLOR KIT*

Dopunski asortiman za korisnike VITA VM 9 3D-MASTER-a

Kom.	Sadržaj	Materijal
16	12 g	BASE DENTINE A1–D4
16	12 g	TRANSPA DENTINE A1–D4
2	12 g	CHROMA PLUS CP1, CP5
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS
1	–	Uputstvo za upotrebu

* Asortiman za korisnike VITAVM9 3D-MASTER-a koji žele da prošire svoj asortiman VITA classical A1–D4 boja.



VITAVM®9 PROFESSIONAL KIT
za postizanje prirodnih efekata i karakteristika

Kom.	Sadržaj	Materijal
11	12 g	EFFECT CHROMA EC1–EC11
11	12 g	EFFECT ENAMEL EE1–EE11
6	12 g	EFFECT LINER EL1–EL6
3	12 g	MAMELON MM1–MM3
3	12 g	EFFECT PEARL EP1–EP3
5	12 g	EFFECT OPAL EO1–EO5
4	–	Šine sa uzorcima boja



VITAVM®9 GINGIVA KIT
Mase za gingivu prirodnog izgleda

Kom.	Sadržaj	Materijal
5	12 g	GINGIVA G1–G5
1	–	paleta sa uzorcima boja GINGIVA



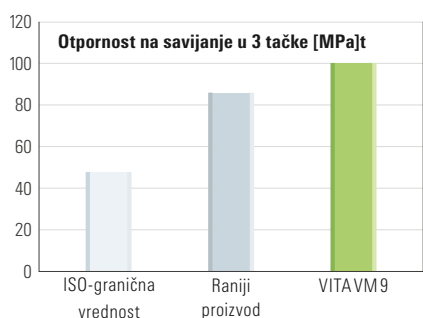
VITAVM®9 MARGIN KIT
Za manje korekture na ivicama

Kom.	Sadržaj	Materijal
6	12 g	MARGIN M1, M4, M5, M7, M8, M9
1	–	paleta za uzorcima boja MARGIN



VITAVM®9 ESTHETIC KIT za VITABLOCS
 Dodatni asortiman za individualno prilagođavanje VITABLOCS

Kom.	Sadržaj	Materijal
1	Komplet	VITABLOCS 3D-MASTER (10 kom. Mark II I12)
1	12 g	WINDOW WIN
1	12 g	NEUTRAL NT
2	12 g	ENAMEL ENL, END
1	12 g	EFFECT PEARL EP1
2	12 g	EFFECT ENAMEL EE1, EE10
1	12 g	CORRECTIVE COR1
1	4 g	AKZENT Plus FINISHING AGENT PASTE
1	4 g	AKZENT Plus GLAZE PASTE
1	12 g	EFFECT OPAL E02
2	12 g	EFFECT CHROMA EC1, EC4
1	12 g	MAMELON MM2
–	–	Pribor / tečnosti
1	–	Uputstvo za upotrebu



Otpornost na savijanje

Otpornost na savijanje VITA VM 9 u odnosu na prethodni proizvod i ISO-graničnu vrednost prema ISO 6872.

Fizičke karakteristike

Osim povoljne površinske konzistencije, VITA VM 9 se odlikuje visokom otpornošću na savijanje i vrlo malom rastvorljivošću u kiselinama.

VITAVM[®]9 – Fizičke karakteristike

Karakteristika	Jedinica	Vrednost
Koeficijent termičkog širenja, KTŠ (25 – 500°C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	9,0 – 9,2
Rastvorljivost u kiselini	$\mu g/cm^2$	oko 10
Otpornost na savijanje u 3 tačke	MPa	oko 100

VITAVM[®]9 – Hemijski sastav

Komponente	Tež.-%
SiO ₂	44 – 72
Al ₂ O ₃	6 – 16
K ₂ O	5 – 12
Na ₂ O	3 – 8
B ₂ O ₃	2 – 8
CaO	1 – 3
BaO	1 – 2
CeO ₂	10 – 13
Y ₂ O ₃	4 – 6
ZrO ₂	0 – 9
TiO ₂	0 – 5
Li ₂ O	< 1
Ostalo	< 10

Indikacija:

- za puno fasetiranje materijala skeleta od cirkonijum-dioksida u opsegu KTŠ od oko 10,5, kao VITA YZ Solutions
- Individualizacija VITABLOCS

Materijali:

- VITA YZ, KTŠ (25-500°C), oko $10,0 - 10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
- VITABLOCS, KTŠ (25-500°C) oko $9,4 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$

Kontraindikacije:

- Za podkonstrukcije izvan preporučenog KTŠ opsega
- Kod para funkcija (npr. bruksizmus)
- Ako minimalna debljina sloja keramike ne može da se zadrži
- Kod nedovoljne higijene usta

Namena:

- VITA VM 9 proizvodi su keramički materijali za dentalne tretmane.

Ciljna grupa pacijenata:

- Nema ograničenja.

Predviđeni korisnici:

- Isključivo stručni korisnici: stomatolozi i zubni tehničari (samo na recept).




Referenca na rizike:





- Informacije o prijavljivanju ozbiljnih incidenata u vezi sa medicinskim proizvodima, opštim rizicima kod povezanih dentalnih tretmana, preostalim rizicima, kao i (ako je primenljivo) sažete izveštaje o kliničkoj bezbednosti i efikasnosti (SSCP) možete pronaći na www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.

Skladištenje/ zbrinjavanje:

- Odlaganje se može vršiti preko kućnog otpada. Proizvodi označeni piktogramom opasne supstance treba odlagati kao opasni otpad. Otpad koji se može reciklirati (poput atačmenta, papira, plastike) treba odlagati preko odgovarajućih sistema za reciklažu. Kontaminirane proizvode treba po potrebi prethodno obraditi i odvojeno odložiti u skladu sa regionalnim propisima.

Objašnjenje simbola:

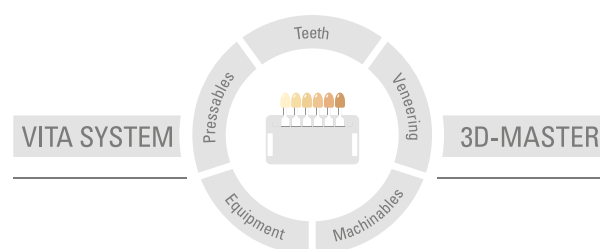
Proizvođač VITA Zahnfabrik		Datum proizvodnje	
Medicinski proizvod		Rok upotrebe	
Samo za stručno osoblje	Rx only	Broj artikla	
Vidi uputstvo za upotrebu		Broj serije (šarža)	

zaštita na radu, zdravstvena zaštita	Pri radu nositi odgovarajuće zaštitne naočare / masku za lice, zaštitne rukavice i zaštitnu odeću.	   
---	--	--

VAŽNE informacije:	više o rešavanju problema naći će te na našoj stranici FAQ Puna keramika na Internetu.
---------------------------	--

VITA VM 9 keramika za fasetiranje je dostupna u VITA SYSTEM 3D-MASTER i VITA classical A1–D4 bojama. Garantuje se kompatibilnost boja sa svim VITA SYSTEM 3D-MASTER i VITA classical A1–D4 materijalima.

Sa jedinstvenim VITA SYSTEM 3D-MASTER sistematski se određuju i potpuno reprodukuju sve prirodne boje zuba.




Pažnja: Naše proizvode potrebno je koristiti prema uputstvima za upotrebu. Ne preuzimamo odgovornost za štete koje su nastale zbog nepravilnog rukovanja ili obrade. Korisnik je obavezan prije upotrebe provjeriti da li je proizvod prikladan za predviđeno područje primjene. Odgovornost se ne prihvaća kada se proizvod obrađuje u nepovoljnoj, odnosno neodobroj kombinaciji sa materijalima i uređajima drugih proizvođača jer postoji mogućnost neadekvatnih rezultata. VITA Modulbox nije obavezan sastavni dio proizvoda. Datum izdavanja ovih informacija: 2024-03

Sa objavljivanjem ovih informacija za upotrebu sva dosadašnja izdanja prestaju važiti. Najaktualniju verziju naći ćete na adresi www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik je sertifikovan i sledeći proizvodi imaju oznaku

CE 0124

VITAVM[®]9 · VITABLOCS[®] · VITA YZ[®] · VITA AKZENT[®] Plus

  Rx Only (samo za profesionalne korisnike)

  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