

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Gebrauchsanweisung / Vollversion



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

VITA – perfect match.

VITA

Das Presskeramiksystem für brillante, passgenaue und verlässliche Restaurationen



Sehr geehrte Kundinnen und Kunden,

herzlichen Glückwunsch und vielen Dank, dass Sie sich für VITA AMBRIA entschieden haben!

Mit VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS erhalten Sie ein ideal aufeinander abgestimmtes Materialsystem aus zirkondioxidverstärkten Lithiumdisilikat Glaskeramik-Rohlingen und diversen Systemkomponenten.

Um alle VITA AMBRIA Systemkomponenten sicher und einfach verarbeiten zu können, lesen Sie bitte diese Gebrauchsinformation vor dem ersten Gebrauch vollständig durch.

Für detaillierte Informationen der dazugehörigen Systemkomponenten lesen Sie die im jeweiligen Kapitel angegebene Gebrauchsinformation der Systemkomponente durch.

Wir wünschen Ihnen Freude und viele tolle Ergebnisse!

Ihr VITA Produktmanagement-Team

Zeichenerklärung:

 **System-/Technikinfo**

 **Hinweis**

 **Links/Tutorials**

 **Bitte beachten**

 **Prozess**

 **Verweis**

 **Tipps**

> 1. Materialsystem/Prozesse

- 1.1 Versorgungskonzepte und Verarbeitungsvarianten 6
- 1.2 Zusätzliche Hinweise zu den AMBRIA MO Pressrohlingen 7
- 1.3 Workflow-/Prozessschritte zu Herstellungsvarianten 9

> 2. Design-Richtlinien

- 2.1 Designparameter 10
- 2.2 Gestaltung bei vollanatomischen Restaurationen 11
- 2.3 Gestaltung bei Teilverblendung/Cut-back 11
- 2.4 Gestaltung der Konnektoren bei Brücken 12

> 3. Modellation

- 3.1 Modell- und Stumpfvorbereitung 13
- 3.2 Distanzlackauftrag 14
- 3.3 Vollanatomische Modellation 15
- 3.4 Modellation für Teilverblendung/Cut-back 16

- 3.5 CAD/CAM-Modellation 17
- 3.6 Anstiften 100 g/200 g Muffelsystem 17
- 3.7 Prozess beim Anstiften 18

> 4. Einbetten/Pressen/Ausbetten

- 4.1 Expansionssteuerung 19
- 4.2 Einbetten 20
- 4.3 Vorwärmen 22
- 4.3.1 Einbettprozess 22
- 4.4 Pressen 24

- 4.5 Ausbetten 25
- 4.6 Ausarbeiten für monolithische Versorgungen 26
- 4.7 Ausarbeiten für die Verblendtechnik 27
- 4.8 Power Glaze 28

> 5. Maltechnik/Politur

- 5.1 Workflowoptionen für monolithische Versorgungen 29
- 5.2 Manuelle Politur 30
- 5.3 Maltechnik 31
- 5.4 Empfehlungen zu Charakterisierung/Glasur 32

> 6. Verblendtechnik

- 6.1 Workflow für verblendete Versorgungen 33
- 6.2 Cut-back und Verblendung: Beispiel Brückenversorgung 34
- 6.3 Cut-back und Verblendung: Beispiel Veneerversorgung 35

> 7. Farbproduktion/Brandführung

- 7.1 Farbproduktion mittels Maltechnik 36
- 7.1.1 VITA classical A1 – D4 36
- 7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER 37
- 7.2 Farbproduktion mittels Verblendung 38
- 7.2.1 VITA classical A1 – D4 Farben 38
- 7.2.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER Farben 39

- 7.3 Pressparameter 40
- 7.3.1 Pressparameter AMBRIA MO-Pellets 41
- 7.4 Power Glaze (optional) 42
- 7.5 Brände für Malfarbe/Glasur 43
- 7.6 Brände für Verblendtechnik 43
- 7.7 Empfehlungen zur Brandführung 44
- 7.8 Befestigung 45

> 8. Technische Daten/Informationen

- 8.1 Technisch-physikalische Daten 49
- 8.2 Chemische Zusammensetzung 49
- 8.3 Indikationsüberblick 50
- 8.4 Kontraindikation 50
- 8.5 Generelle Hinweise zur Handhabung 51

- 8.6 Symbolerklärungen 52
- 8.7 Arbeitsschutz/Gesundheitsschutz 52
- 8.8 Sicherheitsdatenblätter 53
- 8.9 Varianten, Geometrien und Farben 54
- 8.10 VITA Systemlösungen 55



Hinweis:

- Was? Zirkondioxidverstärktes Lithiumdisilikat Glaskeramik-Presssystem.
- Wofür? Zur Herstellung von grazilen Rekonstruktionen wie Veneers, Inlays/Onlays sowie Voll-/Teilkronen und dreigliedrigen Brücken bis zum 2. Prämolaren.
- Womit? Das Presskeramiksystem umfasst Presskeramikrohlinge in vier Transluzenzstufen (T/HT/ST/MO), Muffelsystem, Einbettmasse und Flüssigkeit sowie Pressstempel.

1. Prozesse



DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

**VITA AMBRIA –
Effizienz mit System.**

*) Optionaler Prozessschritt: entfällt bei monolithischen Versorgungsungen.

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN

1.1 Versorgungskonzepte und Verarbeitungsvarianten

Transluzenzstufe	Verarbeitungstechnik		Indikationen										
	Maltechnik	Verblendtechnik/ Teilverblendung	Okklusal Veneer*	Veneer	Inlay	Onlay	Teilkrone	Frontzahnkrone	Seitenzahnkrone	Brücke Frontzahnbereich	Brücke Prämolarenbereich	Abutment (Meso-Struktur)	Abutment-Krone
MO Medium Opacity**	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●***	●***	●	●
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
ST Super Translucent**	●	-	○	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-

● empfohlen ○ möglich - nicht empfohlen

*) Bei okklusalen Veneers (Table Tops) darf die Teilverblendung nicht angewendet werden

**) Die ST- und MO- Varianten werden nur als S-Pellet angeboten.

***) Gewichtseinschränkung, da momentan nur in S-Pellet vorhanden.



Hinweis:

Verfügbare Materialien

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity):**
Die MO-Pellets sind aufgrund ihrer Opazität sehr gut dafür geeignet, verfärbte Stümpfe oder auch Titanabutments zuverlässig abzudecken.
- **VITA AMBRIA T (Translucent):**
Die T-Pellets sind aufgrund ihrer geringeren Transluzenz und ihrer Einstellung auf die jeweilige Dentinfarbe insbesondere für die Herstellung von Kronen und 3-gliedrigen Brücken mittels Verblend- oder Maltechnik geeignet.
- **VITA AMBRIA HT (High Translucent):**
Die HT-Pellets sind dank ihrer höheren Transluzenz und einer Farbgebung, die einer Dentin-/Schneide-Mischung entspricht, insbesondere für die Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers sowie Teilkronen geeignet.
- **VITA AMBRIA ST (Super Translucent):**
Die ST-Pellets sind dank ihrer hohen Transluzenz und ihres ausgeprägten Chamäleoneffektes primär für Inlays, Onlays und Veneers geeignet.
- **Power Glaze:**
Mit VITA AKZENT PLUS GLAZE LT den Power Glaze Brand durchführen.
- **Manuelle Politur:**
VITA CERAMICS Polishing Set zur professionellen Vor- und Hochglanzpolitur.
- **Maltechnik:**
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT und FLUOGLAZE LT zur farblichen Charakterisierung und Glasur von VITA AMBRIA Restaurationen.
- **Verblendtechnik:**
VITA LUMEX AC zur Verblendung von anatomisch reduzierten Restaurationen aus VITA AMBRIA.

1.2 Zusätzliche Hinweise zu den AMBRIA MO Pressrohlingen

Folgende Farben stehen zur Verfügung:



Hinweis:

- Die Angaben für die Zuordnung der AMBRIA MO-Pellets zu den VITA Zahnfarben sind Empfehlungen. Die Farbe oder Farbwirkung einer Vollverblendung auf vollkeramischen Gerüsten ist nicht nur abhängig von der Gerüstfarbe, sondern auch vom Untergrund (verfärbte Stümpfe, Titan-Abutments) sowie dem verwendeten Befestigungsmaterial und es muss daher unter Umständen mit Zusatzmassen (Verblendung) oder mit Malfarben, bzw. Pastenkeramiken (Charakterisierung) ergänzt werden.

Zuordnung VITA AMBRIA MO-Rohlinge für Vollverblendungen:

VITA classical A1-D4

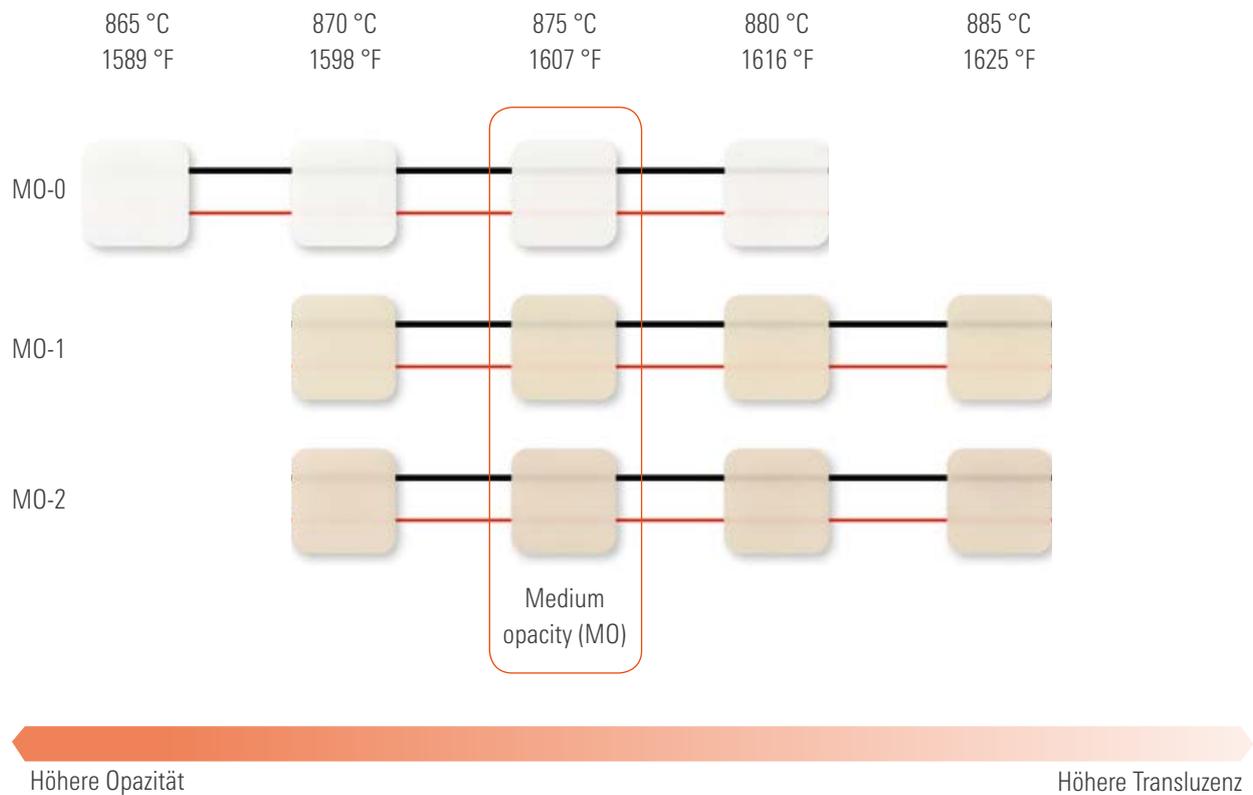
Zahnfarbe	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Rohlings-Farbe	MO-1	MO-1	MO-2	MO-2	MO-2	MO-0	MO-1	MO-2	MO-2	MO-1	MO-1	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1

VITA SYSTEM 3D-MASTER

Zahnfarbe	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Rohlings-Farbe	MO-0			MO-1			MO-2		MO-1				MO-2		MO-1

Zahnfarbe	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
Rohlings-Farbe	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2						

Veränderung des Transluzenzgrades bei den VITA AMBRIA MO Pressrohlingen (am Beispiel einer 200 g Muffel):



Hinweis:

- Die Pressparameter für MO-Rohlinge sind auf Seite 41 angegeben. **Die Anpassung der Transluzenz bei den 100 g Muffeln hat dieselben Temperaturabstände, verschiebt sich aber zu 10°C niedrigeren Temperaturen.**

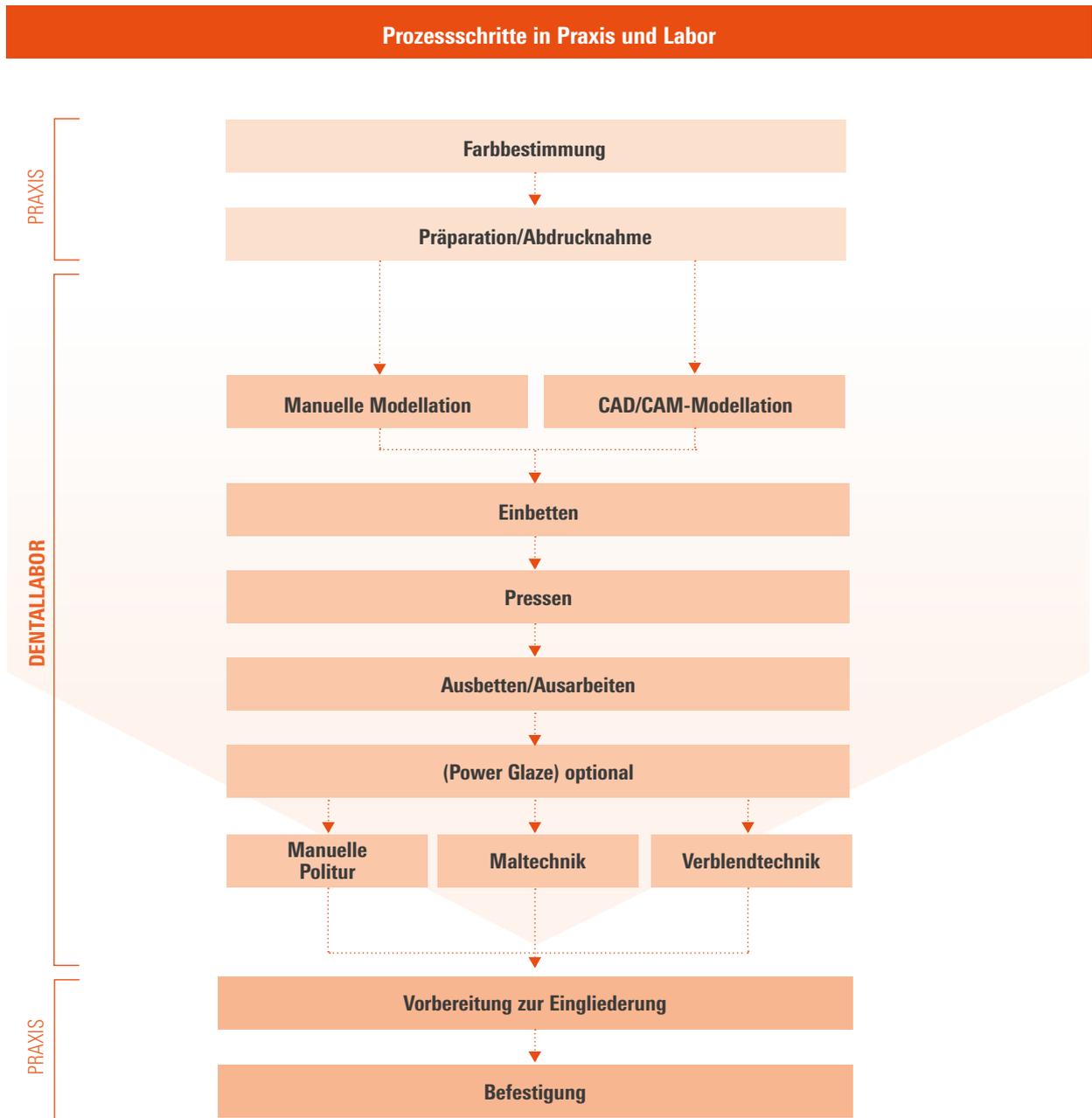
Hinweis:

- Die angegebenen Presstemperaturen für die Veränderung der Transluzenz sind Anhaltspunkte und vom jeweiligen Pressofen abhängig (z.B. Kontrolle durch regelmäßige Kalibrierung). Ggf. sind die Presstemperaturen im Vorfeld durch Testpressungen zu testen und ggf. individuell anzupassen.

Bitte beachten:

- Die Möglichkeit der Veränderung der Transluzenz gilt nur für die AMBRIA MO Pressrohlinge!**

➤ 1.3 Workflow-/Prozessoptionen zu Herstellungsvarianten



DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN

2. Design-Richtlinien

2.1 Designparameter

Mindeststärken von VITA AMBRIA bei der Maltechnik (Angaben in mm)								
	Okklusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Teilkrone	Kronen		Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn- bereich	Prämolaren- bereich
zirkulär	1,0	0,3–0,6	1,0 Isthmus- breite	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
inzisal/ okklusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Mindeststärken von VITA AMBRIA bei der Cut-back-Technik (Angaben in mm)								
	Okklusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Teilkrone	Kronen		Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn	Seitenzahn
zirkulär	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
inzisal/ okklusal	–	0,5	–	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8

Mindestschichtstärken von VITA AMBRIA (Gerüstmaterial) bei der Verblendtechnik (Angaben in mm)								
zirkulär	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
inzisal/ okklusal	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Gestaltungs- art	–	–	–	–	Zahnform unterstützend lingual/palatinal vollanatomisch gestalten			
Verbinder- querschnitt	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
max. Brücken- gliedbreite	–	–	–	–	–	–	11	9

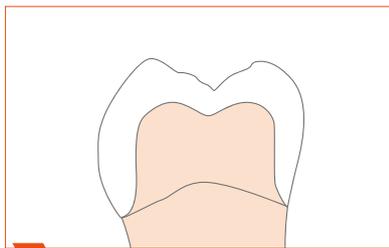
Das hochfeste Gerüst aus VITA AMBRIA Presskeramik muss mind. 50 % der Gesamtstärke der finalen Restauration ausmachen. Die Gesamtstärke (indikationsabhängig) der Restauration ergibt sich aus:

	Veneer	Inlay/ Onlay	Teilkrone	Kronen		Brücken	
				Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn- bereich	Prä- molaren- bereich
Gerüststärke VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
+ Maximale Schichtstärke der Verblendung mit VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
= Gesamtstärke der verblendeten Restauration	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,2	2,8

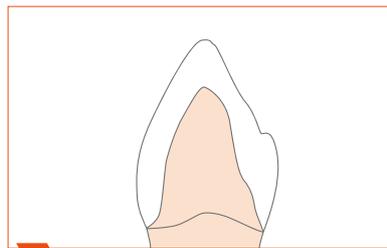
Hinweis:

- Bei der Verblendung wird ein reduziertes, zahnformunterstützendes Gerüst gepresst, welches anschließend mit der Verblendkeramik VITA LUMEX AC zur vollständigen Zahnform ergänzt wird.
- Okklusale Veneers, Inlays und Onlays eignen sich nicht zur Verblendung.
- Die Schichtstärke von VITA LUMEX AC sollte gleichmäßig über die gesamte zu verblendende Fläche verlaufen.
- VITA LUMEX AC sollte die Schichtstärke von 1,5 mm jedoch nicht überschreiten. Optimal ist eine Schichtstärke zwischen 0,7 und 1,2 mm.
- Langzeitabkühlung bei Wandstärken > 2,0 mm!

2.2 Gestaltung vullanatomischer Restaurationen



Seitenzahnkronengestaltung

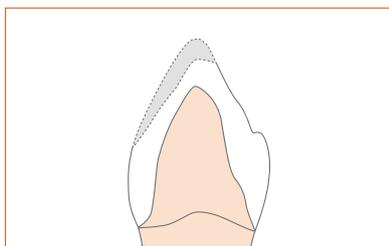


Frontzahnkronengestaltung

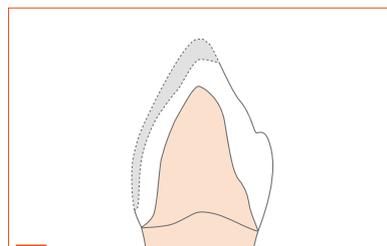
Hinweis:

- Die für die jeweilige Materialvariante geltenden Mindestwandstärken sind einzuhalten.
- Eine gleichmäßige Wandstärke ist anzustreben.

2.3 Gestaltung bei Cut-back-und Verblendtechnik



Frontzahngerüstgestaltung für Cut-back



Frontzahngerüstgestaltung für Verblendtechnik. Zahnform untestützend lingual/palatalinal vullanatomisch gestalten (erlaubte Wandstärken Seite 10 beachten!)

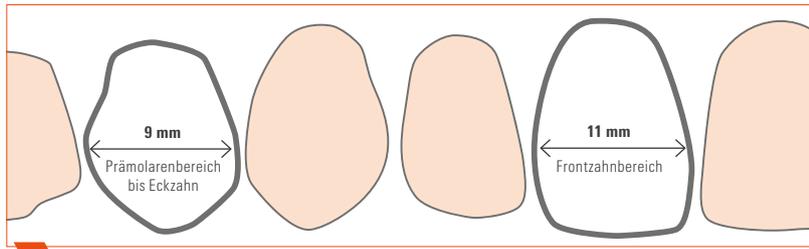
Hinweis:

- Scharfe Kanten am Gerüst sind generell zu vermeiden.
- Mindestwandstärken bei Gerüsten sind einzuhalten.
- Bei der Gestaltung von Gerüsten ist auf eine anatomisch verkleinerte Zahnform zu achten.
- Dem anatomischen Verlauf folgend, sollen die Höcker unterstützt sein.
- Die Schichtstärke der Verblendung muss gleichmäßig über die gesamte zu verblendende Fläche verlaufen.

Bitte beachten:

- Bei implantatgetragenen Versorgungen können je nach Herstellungsprozess am Abutment scharfe Kanten vorliegen, die sich bei entsprechenden Suprastrukturen im Laufe der Tragezeit bruchauslösend auswirken können. Diese scharfen Kanten sind generell zu vermeiden und können z. B. vor dem Scan mit Wachs abgerundet werden.

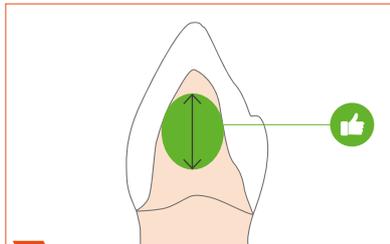
2.4 Gestaltung der Konnektoren bei Brücken



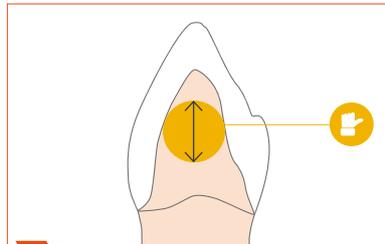
➔ Maximale Brückengliedbreiten im Front- und Seitenzahnbereich

! Bitte beachten:

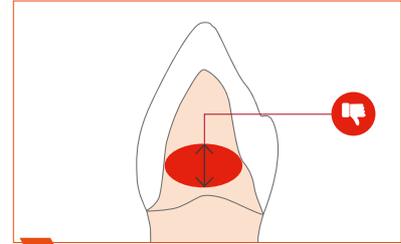
- Die maximal freigegebene Brückengliedbreite im Front- und Prämolarenbereich ist aufgrund der unterschiedlich hohen Kaubelastung verschieden.
- Die zulässige Brückengliedbreite im Frontzahnbereich beträgt 11 mm und im Prämolarenbereich (Eckzahn bis zum 2. Prämolaren) 9 mm und darf nicht überschritten werden.



➔ Größtmögliche Höhe



➔ Höhe ist gleich der Breite



➔ Höhe ist kleiner als Breite

💡 Hinweis:

- Die Höhe der Konnektorenflächen ist größtmöglich zu wählen (Abb. 1).
- Die Höhe sollte mindestens so groß wie die Breite sein (Abb. 1 und 2).
- Scharfe Einkerbungen und Kanten sind in jedem Falle zu vermeiden.

3. Modellation

3.1 Modell- und Stumpfzubereitung



1 Meistermodell mit herausnehmbaren Stümpfen.



2 Modell nach Stumpfhärtauftrag.

Hinweis:

- Als Arbeitsmodell wird ein Stumpf- oder Sägeschnittmodell hergestellt.
- Unter sich gehende Stellen müssen ausgeblockt werden.
- Ein Stumpfhärtauftrag zur Oberflächenhärtung und zum Schutz des Stumpfes wird empfohlen.
- Der Stumpfhärter darf nicht in einer Volumenänderung des Stumpfes resultieren.

3.2 Distanzlackauftrag



1 1. Schicht Distanzlack bis max. 1 mm an die Präparationsgrenze des Veneers.



2 2. Schicht Distanzlack. Identisches Vorgehen bei Kronen.



1 1. Schicht Distanzlack bis max. 1 mm an die Präparationsgrenze.



2 2. Schicht Distanzlack bei Front- und Seitenzahnbrücken.



3 3. Schicht Distanzlack an den inter-koronalen Flächen der Pfeilerzähne.



1 1. Schicht Distanzlack Vorgehen bei Inlays, Onlays und Teilkronen.



2 2. Schicht Distanzlack.



3 3. Schicht Distanzlack.

Hinweis:

- Der Distanzlackauftrag sollte pro Schicht +/- 10 µm stark sein.
- Bei VITA AMBRIA Restaurationen auf Abutments wird analog derer auf natürlichen Stümpfen vorgegangen.

3.3 Vollanatomische Modellation



1 Vollanatomische Wachsmodellation einer Frontzahnkrone.



2 Vollanatomische Wachsmodellation einer Seitenzahnkrone.



3 Wachsmodellation eines Inlays.



4 Randpassung einer Inlaymodellation.

Hinweis:

- Nach Modellherstellung und Stumpfzubereitung erfolgt die Wachsmodellation der Restauration.
- Vor dem Einbetten sollten Kontaktpunkte minimal verstärkt werden.
- Insbesondere bei Inlays ist interdental auf eine gute Randpassung zu achten.

3.4 Modellation für Verblendung/Cut-back



1 Vollanatomische Wachsmodellation einer Brücke.



2 Vor der Reduktion Silikonschlüssel anbringen.



3 Reduktion der Modellation am Silikonschlüssel überprüfen.



1 Vollanatomische Wachsmodellation eines Veneers.



2 Reduktion im oberen Drittel für Cut-back.

Hinweis:

- Restaurationen erst vollanatomisch modellieren und danach Cut-back durchführen.
- Die Wachsmodellation für Cut-back-Technik im inzisalen Drittel reduzieren.
- Keine Spitzen und Kanten durch eine extreme Gestaltung von Mamelons einbringen.
- Die Mindestwandstärken des Pressmaterials und des Schichtmaterials unbedingt einhalten.

Bitte beachten:

- Für das konventionelle Modellieren dürfen ausschließlich organische, rückstandsfrei verbrennbare Wachse verwendet werden.
- Die angegebenen Mindestschichtstärken und -verbinderquerschnitte sind im Hinblick auf die Verarbeitungstechnik und die Indikation einzuhalten.
- Auf eine exakte Modellation der Restauration besonders an den Präparationsgrenzen ist zu achten.
- Das Übermodellieren an den Präparationsrändern ist zu vermeiden, um eine zeiteffiziente Ausarbeitung nach dem Pressen zu gewährleisten.
- Für eine exakte Passung vollanatomischer Restaurationen nach dem Malfarben- und Glasurauftrag die Wachsmodellation außer Kontakt stellen, da die Massen eine minimale Volumenänderung herbeiführen.

3.5 CAD/CAM-Modellation

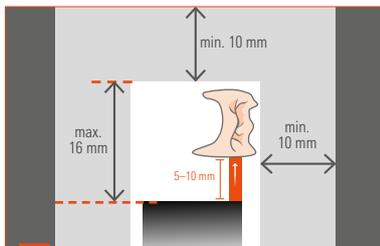
Hinweis:

- Folgende Schritte sind bei der CAD/CAM Modellation durchzuführen:
 - Scannen des Modells
 - Konstruieren mit Design-Software
 - Fräsen der Restauration aus Fräswachsen oder Fräskunststoffen

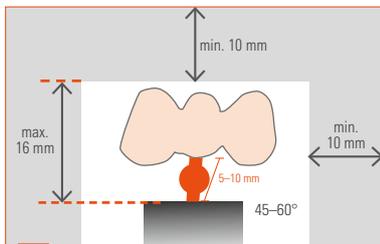
Bitte beachten:

- Fräswachse, Fräskunststoffe oder Kunststoffe für den 3D-Druck sind zuvor auf ihre rückstandsfreie Verbrennung zu prüfen.
- Die angegebenen Mindestschichtstärken und -verbinderquerschnitte sind einzuhalten.
- Bei der Verwendung von Fräskunststoffen oder Kunststoffen für den 3D-Druck:
 - Um Unebenheiten an der Oberfläche der Einbettmasse während des Aufheizens zu vermeiden, müssen Kunststoffe mit einer dünnen Schicht Wachs überzogen werden. Dabei wird empfohlen, den Kronenrand um ca. 1 – 2 mm zu kürzen und mit Zervikalwachs anzuschwemmen.

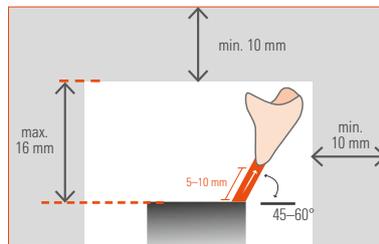
3.6 Anstiften 100 g / 200 g Muffelsystem



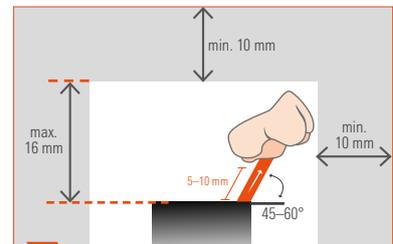
 Inlay in 100 g Muffel



 3-gliedrige Brücke



 Veneer oder Frontzahnkrone



 Seitenzahnkrone, Onlay, Teilkrone

Hinweis:

- Um ein störungsfreies Fließen während des Pressvorgangs zu erreichen, muss das Anstiften immer in Fließrichtung und an der stärksten Stelle erfolgen.
- 10 mm Mindestabstand der Wachsobjekte zum Silikonring sind einzuhalten.
- Maximale Länge (Wachsobjekt + Presskanal) von 16 mm nicht überschreiten.
- Restauration an der Muffelbasis in einem 45 – 60°-Winkel anstiften.
- Die korrekte Anstiftung mit Hilfe des Muffelrings kontrollieren.

Tipp:

- Für ein leichteres Einbetten empfiehlt es sich, die Kronen mit der Innenseite nach oben anzustiften.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Prozess beim Anstiften

Anstiften		
	Einzelzahnrestaurationen	3-gliedrige Brücken
Muffelbasis	100 g und 200 g	200 g
Wachsdraht	ø 3–4 mm; bei Brücken mit "verlorenem Kopf"	
Länge Wachsdraht	min. 5 mm, max. 10 mm	
Länge Wachsdraht inkl. -objekt	max. 16 mm	
Anstiftpunkt am Wachsobjekt	stärkste Stelle der Modellation	am Brückenglied
Anstiftwinkel zum Wachsobjekt	axial	
Anstiftwinkel auf der Muffelbasis	bei 100 g Muffel: 80–90°; bei 200 g Muffel: 45–60°	
Gestaltung der Anstiftstellen	rund und leicht auslaufend, keine Ecken und Kanten	
Abstand zwischen den Objekten	min. 3 mm	
Abstand zum Silikon Ring	min. 10 mm	

	S-Pellet (kleiner Rohling)	L-Pellet (großer Rohling)
Wachsgewicht	bis max. 0,75 g	bis max. 1,7 g
Muffel System	100 g und 200 g	nur 200 g

Bitte beachten:

- Vor dem Einbetten muss das Wachsgewicht inkl. Anstiftungen zur Bestimmung des erforderlichen VITA AMBRIA Pressrohlings ermittelt werden.
- Es können nicht beliebig unterschiedliche Restaurationsarten (z. B. Inlays und Kronen) miteinander eingebettet werden, da je Restaurationsart die Einbettmasse in einem unterschiedlichen Verhältnis angemischt werden muss.
- Je nach Muffelsystem (100 g/200 g) gelten unterschiedliche Vorgaben für das Anstiften.
- Bei der 200 g Muffel ist im 45–60°-Winkel anzustiften, bei der 100 g Muffel steiler im 80–90°-Winkel.
- Je nach der Anzahl und/oder dem Gewicht der Restaurationen wird das 100 g oder 200 g Muffelsystem gewählt.
- Bei der Verwendung eines Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) ist folgendes zu beachten:
Falls nur ein einzelnes Objekt eingebettet wird, muss ein zweiter kurzer Blind-Presskanal mit angestiftet werden. Dies gewährleistet, dass die automatische Abschaltung des Pressvorganges am Pressofen ordnungsgemäß funktioniert.

4. Einbetten/Pressen/Ausbetten

4.1 Expansionssteuerung

Liquidkonzentration		
Indikation	Anmischflüssigkeit [%]	dest. Wasser [%]
Krone	60–70	40–30
3-gliedrige Brücke	65–75	35–25
Veneer, Table Top	50–60	50–40
Inlay (1-/2-flächig)	35–45	65–55
MOD-Inlay	40–50	60–50
Onlay	85–max. 90	15–10

Mischverhältnisse für verschiedene Konzentrationen der Anmischflüssigkeit

Mischverhältnis in % = Anmischflüssigkeit : Wasser (dest.) in ml		
Konzentration	100 g	200 g
25 %	6 : 17	12 : 34
30 %	7 : 16	14 : 32
35 %	8 : 15	16 : 30
40 %	9 : 14	18 : 28
45 %	10 : 13	20 : 26
50 %	11,5 : 11,5	23 : 23
55 %	13 : 10	26 : 20
60 %	14 : 9	28 : 18
65 %	15 : 8	30 : 16
70 %	16 : 7	32 : 14
75 %	17 : 6	34 : 12
80 %	18,5 : 4,5	37 : 9
85 %	19,5 : 3,5	39 : 7
90 %	20,5 : 2,5	41 : 5

Hinweis:

- Bei Prämolaren- und Frontzahnkronen ist zu beachten, dass bei schmalen, schlanken Präparationen der höhere Expansionswert zu besseren Passungsergebnissen führt.
- Bei den aufgelisteten Expansionsangaben handelt es sich um Richtwerte. Abweichungen davon sind aufgrund von unterschiedlichen Präparationsvorlagen, Vorwärmöfen, Presstemperaturen etc. möglich.
- Bei Verwendung von Kunststoffen kann die Expansion von obiger Tabelle abweichen.

Bitte beachten:

- Auf 100 g Pulver insgesamt 23 ml Flüssigkeit verwenden.
- Auf 200 g Pulver insgesamt 46 ml Flüssigkeit verwenden.

4.2 Einbetten



1 Vor Einbetten Wachsgewicht und Anstiftung überprüfen.



2 Einbettmasse in dünnem Strahl bis zu den Restaurationen einfüllen.



3 Einbettmasse bis zum Rand auffüllen.



4 Timer auf mind. 20 Minuten stellen, um Zeitraum einzuhalten.

Hinweis:

- Das Einbetten erfolgt mit der VITA AMBRIA INVEST Einbettmasse. Zum Einbetten wird das passende VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM verwendet.

Bitte beachten:

- Für blasenfreie Pressergebnisse können Wachsentspannungsmittel verwendet werden. Diese reduzieren die Oberflächenspannung der Wachse und verstärken durch die feinvernebelte Benetzung die Fließfähigkeit der Einbettmasse.
- Verarbeitungstemperatur der Einbettmasse von 18 bis max. 25 °C einhalten.
- Einbettmasse anrühren und dabei die Inhalation von Staub vermeiden. Maske tragen.
- Feineinbettung der Kavitäten mit dünnem Instrument (z. B. kleinem Pinsel) vornehmen und darauf achten, dass die feinen Wachsränder nicht beschädigt werden.
- Silikonring auf Muffelbasis aufsetzen, ohne dabei die Wachsobjekte zu beschädigen.
- Der Ring muss ganz auf der Muffelbasis aufsitzen.
- Die Muffel unter leichter Vibration vorsichtig bis zum Rand füllen.
- Eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen.
- Nach 20 – 30 Minuten Abbindezeit die Muffel in den Vorwärmofen setzen.

Verweis:

- Detaillierte Informationen zur Verarbeitung der Einbettmasse entnehmen Sie bitte der VITA AMBRIA INVEST Gebrauchsanweisung 920-02800.

Einbettprozess		
Prozess	Dauer	Erklärung
1. Manuelles Anrühren	20–30 Sek. mit der Hand mischen	Zuerst die benötigte Menge Liquid in den Becher geben. Dann die Einbettmasse zugeben. Mit dem Spatel Einbettmasse von Hand anrühren, bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist.
2. Maschinelles Anrühren	60 Sekunden	60 Sekunden unter Vakuum rühren. Vakuum-Rührwerk ständig auf Funktion überprüfen. Schlechtes Vakuum führt zu Pas-sungstoleranzen und Blasen am Gussobjekt.
3. Einbetten	–	Füllen der Muffel mit Einbettmasse: Der Rüttler sollte nur zur Unterstützung gebraucht werden, wenn es für das Einfließver-halten notwendig erscheint. Starkes Rütteln vermeiden! Dies führt zur Blasenbildung und Entmischung der Einbettmasse.

! Bitte beachten:

- Die Verarbeitungsbreite beträgt 5 – 9 Min. bei ca. 21 °C Raumtemperatur.
- Die Verarbeitungsbreite richtet sich nach der Raumtemperatur und Wärme verkürzt die Verarbeitungsdauer.

4.3 Vorwärmen



1 Muffelbasis mit einer Drehbewegung entfernen.



2 Kanten der Muffel brechen, ohne dass dabei Einbettmasse in den Kanal fällt.



3 Muffel mit Öffnung nach unten im Ofen platzieren. Kein Kontakt zur Ofenwand.



! Einweg-Pressstempel und Pellets dürfen nicht vorgewärmt werden.

4.3.1 Einbettprozess

Einbettprozess bei Verwendung von Wachs		
Prozess	Dauer	Erklärung
1. Abbinden der Einbettmasse	Mind. 20 Min. Max. 30 Min.	Muffelformer und Muffelsockel nach 20 Minuten entfernen.
2. Aufsetzen der Muffel	Nach max. 30 Min. bei 850 °C	Standfläche der Muffel begradigen (z. B. Gipsmesser).
3. Muffel vorwärmen	Beim Einstellen der Muffel	Vorwärmtemperatur 850 °C; Ofen rechtzeitig vorwärmen!
Haltezeit	100 g Muffel: mind. 50 Min. 200 g Muffel: mind. 75 Min.	Ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850 °C). Ab drei 100 g bzw. zwei 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.

Einbettprozess bei Verwendung von Kunststoffen		
Prozess	Dauer	Erklärung
1. Abbinden der Einbettmasse	Mind. 20 Min. Max. 30 Min.	Muffelformer und Muffelbasis nach 20 Minuten entfernen.
2. Aufsetzen der Muffel	Nach max. 30 Min. bei max. 250 °C	Standfläche der Muffel begradigen (z. B. Gipsmesser).
3. Muffel vorwärmen	60 Min. bei 250 °C	Vorwärmtemperatur max. 250 °C
4. Aufheizrate	10 °C/Min.	Aufheizen auf Endtemperatur (850 °C)
Haltezeit	100 g Muffel: mind. 50 Min. 200 g Muffel: mind. 75 Min.	Ab Erreichen der Endtemperatur (850 °C). Ab drei 100 g bzw. zwei 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.



Hinweis:

- Für die Vorbereitung zum Vorwärmen sind zusätzlich folgende Schritte notwendig:
 - Störstellen auf der Standfläche der Muffel mit einem Gipsmesser vorsichtig entfernen.
 - Auf senkrechten Stand (90° Winkel) achten.
 - Beim Vorwärmen mehrerer Muffeln sind die Muffeln mit den Pelletfarben zu markieren.



Bitte beachten:

- Bei mehreren Speed-Einbettungen sollten diese zeitversetzt eingebettet werden.
- Die Umsetzung der Muffeln in den Vorwärmofen soll im Intervall von ca. 20 Min. erfolgen.
- Beim Bestücken des Vorwärmofens darauf achten, dass die Ofentemperatur nicht zu stark abfällt.
- Die angegebene Haltezeit gilt ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur.
- **Um ein zu schnelles Ausbrennen zu vermeiden, muss bei der Verarbeitung von Kunststoffen die Muffel bei 250 °C in den Vorwärmofen gestellt und für 1 Stunde gehalten werden. Danach schrittweise weiter aufheizen.**
- Beim Aufsetzen über Nacht wird die Muffel in den kalten Ofen gestellt. Bei Erreichen von 250 °C für eine Stunde gehalten und anschließend in 10 °C Schritten weiter aufgeheizt. Ggf. ist eine spezielle Temperaturführung der verwendeten Kunststoffe zu beachten. Hierzu sind die Herstellerangaben zu beachten.
- Muffel nicht zusammen mit anderen Gussobjekten (Metallgussmuffeln) oder Lötmodellen in den Vorwärmofen stellen, da dies zu Verfärbungen durch Metalloxide führen kann.

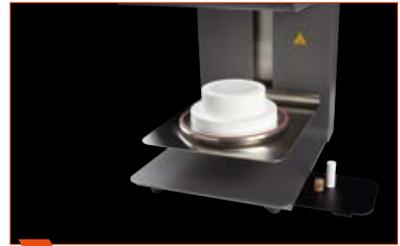
4.4 Pressen



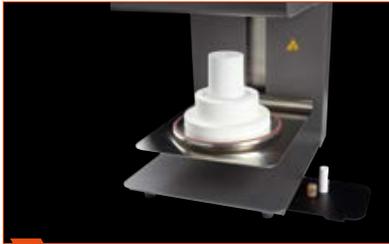
1 Nach Erreichen der Zieltemperatur wird dies auf dem Display angezeigt.



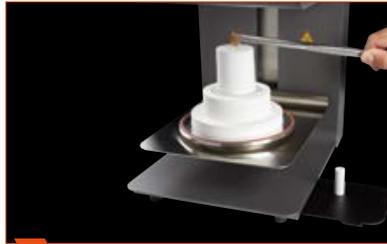
2 Nach Öffnung des Ofens erscheint die Meldung „Pressmaterial einlegen“.



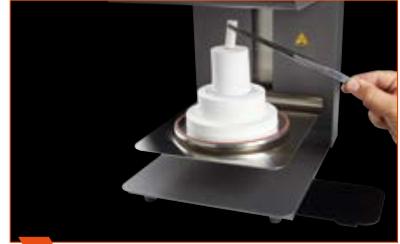
3 Kaltes Presspellet und kalten Stempel in der benötigten Farbe bereitstellen.



4 Heiße Muffel auf Universalpressscheibe platzieren.



5 Presspellet mit Logoseite nach oben hineingeben.



6 Einwegpressstempel mit Punkt nach oben auf das Pellet setzen.



7 Mittels Starttaste Pressvorgang starten.



8 Nach Entnahme der Muffel, diese an geschütztem Ort abkühlen lassen.

Muffelbestückung

	100 g Muffel	200 g Muffel
Einzelzahnrestaurationen	1 kleiner Rohling (S)	1 kleiner Rohling (S) oder 1 großer Rohling (L)
3-gliedrige Brücken	–	max. 1 großer Rohling (L)
Presspellet und Einwegpressstempel	kalt bestücken	

Hinweis:

- **ALOX-Pressstempel** sind aufgrund ihrer Wärmeleitfähigkeits-Eigenschaften **ungeeignet** und können zu ungewollten Farbunterschieden im Pressobjekt führen.
- Pressofen (VITA VACUMAT 6000 MP) frühzeitig einschalten, damit die Vorwärmphase rechtzeitig abgeschlossen ist. Alternativ kann auch ein Pressprogramm zum Aufwärmen durchlaufen werden.
- Pressprogramm für VITA AMBRIA in der gewünschten Transluzenzstufe aufrufen und gewünschtes Pellet bereitlegen.
- Heiße Muffel innerhalb von 30 Sekunden nach Entnahme aus dem Vorwärmofen im heißen Pressofen platzieren.
- Die Muffel nach dem Pressvorgang sofort mit der Muffelzange aus dem Pressofen entnehmen.

Bitte beachten:

- Die Abkühlung nicht beschleunigen – kein Anblasen mit Druckluft.
- Die Presspellets können nur einmal verwendet werden.

4.5 Ausbetten



1 Mit zweitem Pressstempel die Einpresstiefe durch Markierung bestimmen.



2 Einbettmasse entlang der Markierung zirkulär tief einschneiden.



3 Muffel vorsichtig mit einem Messer an der Sollbruchstelle spalten.



4 Grobausbettung mit Al_2O_3 (50 μm Körnung) bei 4 bar Druck durchführen.



5 Feinausbetten und Reaktionsschicht entfernen mit Glasperlstrahlmittel bei 2 bar Druck.



6 Final abgestrahlte Restauration ohne Reaktionsschicht.

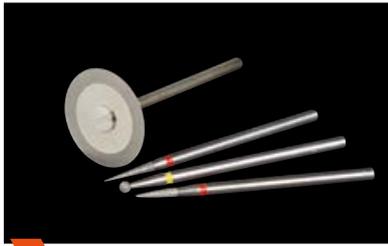
Hinweis:

- Das Ausbetten der Muffeln erfolgt mittels Sandstrahlen mit Al_2O_3 (50 μm). Die Grobausbettung kann bei 4 bar Druck erfolgen. Das Feinausbetten und das Freilegen der Kronenränder erfolgen mit Glasperlstrahlmittel bei 2 bar Druck.
- Reaktionsschicht sowohl innen als auch außen vollständig entfernen, da Reste der Reaktionsschicht zu Verbundproblemen zwischen der Presskeramik und der Verblendkeramik führen können.

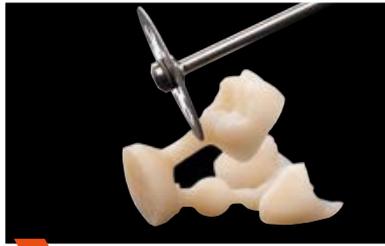
Bitte beachten:

- Die Restaurationen müssen in einem flachen Winkel abgestrahlt werden.
- Um die Ränder der gepressten Restaurationen beim Ausbetten nicht zu beschädigen, sind die Strahlrichtung und der Abstand zum Objekt zu beachten.

4.6 Ausarbeiten für monolithische Versorgung



1 Abtrennen und Bearbeiten nur mit geeigneten Schleifinstrumenten.



2 Presskanal mit einer dünnen Diamantrennscheibe abtrennen.



3 Restauration mit abgetrenntem Presskanal.



4 Restauration aufpassen und Kontaktpunkte überprüfen.



5 Presskanal verschleifen.



6 Oberfläche vor dem ersten Brand komplett mit geeignetem Schleifkörper abschleifen und individuell ausarbeiten.



7 Oberfläche von Schleifstaub und Kontaktmitteln säubern.

4.7 Ausarbeiten für die Verblendtechnik



1 Restauration aufpassen und Presskanäle verschleifen.



2 Cut-back mit Silikonschlüssel überprüfen. Reduzierung auf das inzisale Drittel beschränken.



3 Oberfläche vor dem ersten Brand komplett mit geeignetem Schleifkörper abschleifen und Restauration ausarbeiten. Runde Übergänge anstreben.



4 Restauration nach dem Ausarbeiten auf dem Modell.



5 Restauration mit Al_2O_3 und max. 2 bar Druck abstrahlen.



6 Vor der Teilverblendung Restauration gründlich mit Dampfstrahler reinigen.



! Bei der Morphologie der Mamelons spitze Kanten und tiefe Furchen vermeiden.



! Restauration nicht mit einer Trennscheibe separieren, um Soll-Bruchstellen zu vermeiden.

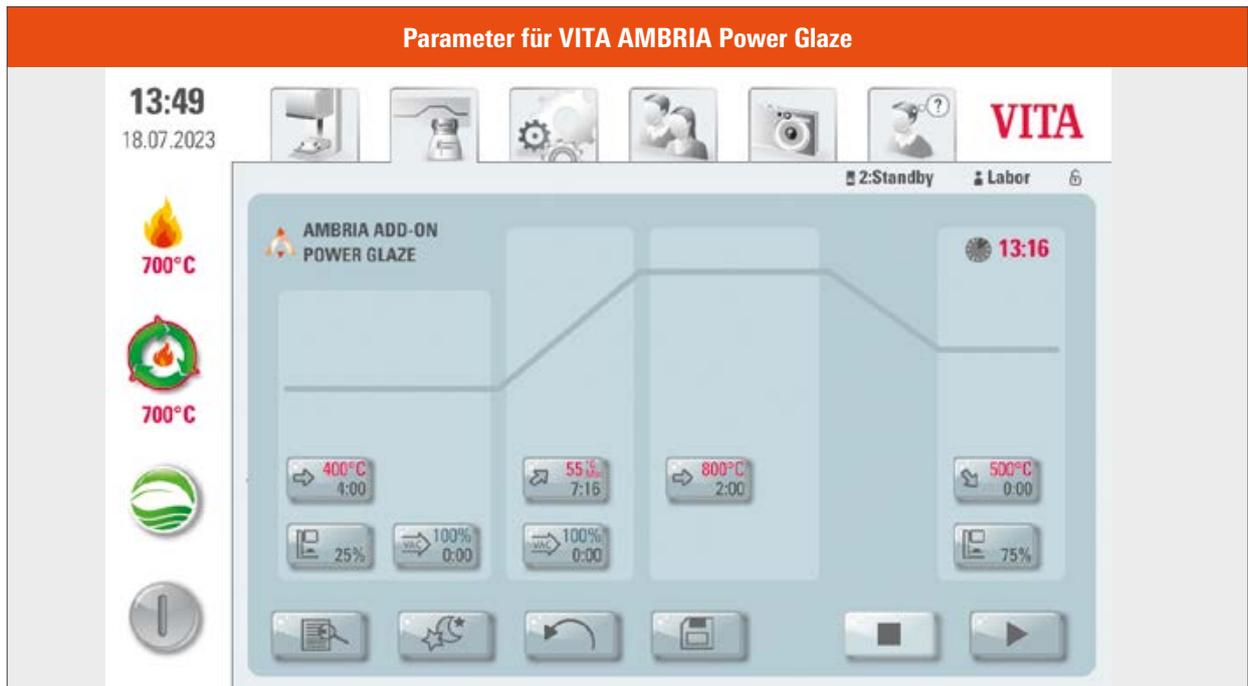
Hinweis:

- Nur mit geeigneten Schleifkörpern (spezielle Glaskeramiksleifkörper oder Feinkorn-Diamanten) ausarbeiten und eine Überhitzung der Glaskeramik vermeiden. Wir empfehlen das VITA CERAMICS Polishing Set
- Presskanal mit einer dünnen Diamantscheibe mit geringer Druckanwendung und unter ständiger Befeuchtung mit größtmöglichem Abstand vom Objekt trennen, um eine mögliche Rissbildung zu vermeiden.
- Distanzlack vom Modellstumpf entfernen und Restauration vorsichtig aufpassen und überarbeiten.
- Approximale/okklusale Kontaktpunkte kontrollieren, ggf. einschleifen.
- Presskanal-Ansatzstelle vorsichtig überarbeiten.
- Nach dem Abtrennen und Verschleifen der Gusskanäle muss die gesamte Außenfläche der Restaurationen mit einem geeigneten Schleifkörper abschleifen werden.

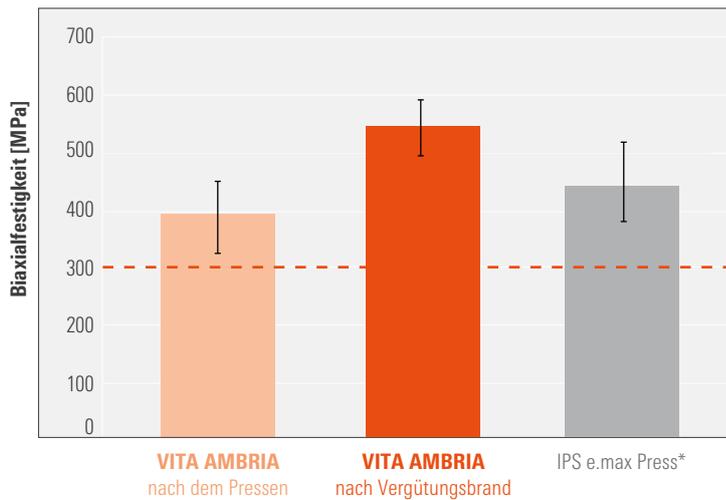
Bitte beachten:

- Ungeeignete Schleifinstrumente sowie hoher Druck können zu lokaler Überhitzung oder Randabplatzungen führen.
- Nacharbeiten auf ein Minimum beschränken.
- Die Verbinder von Brücken nicht mittels Trennscheibe nachseparieren, da dadurch Sollbruchstellen entstehen.
- Beim Überarbeiten auf die Mindestwandstärken achten!

4.8 POWER GLAZE (optional)



Biaxialfestigkeit



--- Normwert DIN EN ISO 6872

Quelle: Interne Untersuchung, VITA F&E, Messung Biaxialfestigkeit o. g. Materialien in Anlehnung an ISO 6872 (mit modifizierter Probengeometrie), (Gödiker, 1/2019, [1] vgl. Prospektrückseite)
 *) Festigkeitsniveau nach dem Pressvorgang. Ein Vergütungsbrand ist herstellenseitig nicht angegeben.

Hinweis:

- Nach dem die Restauration ausgearbeitet und aufgepasst ist, kann ein Power Glaze Brand durchgeführt werden.
- Dieser kann bei jeder Restauration durchgeführt werden. unabhängig davon, ob diese anschließend poliert, bemalt oder verblendet wird. Er wird zusammen mit der Glasurmasse VITA AKZENT Plus GLAZE LT durchgeführt und bewirkt eine oberflächliche Glättung der bearbeiteten Restauration und trägt zudem zu einer Festigkeitssteigerung bei.

Bitte beachten:

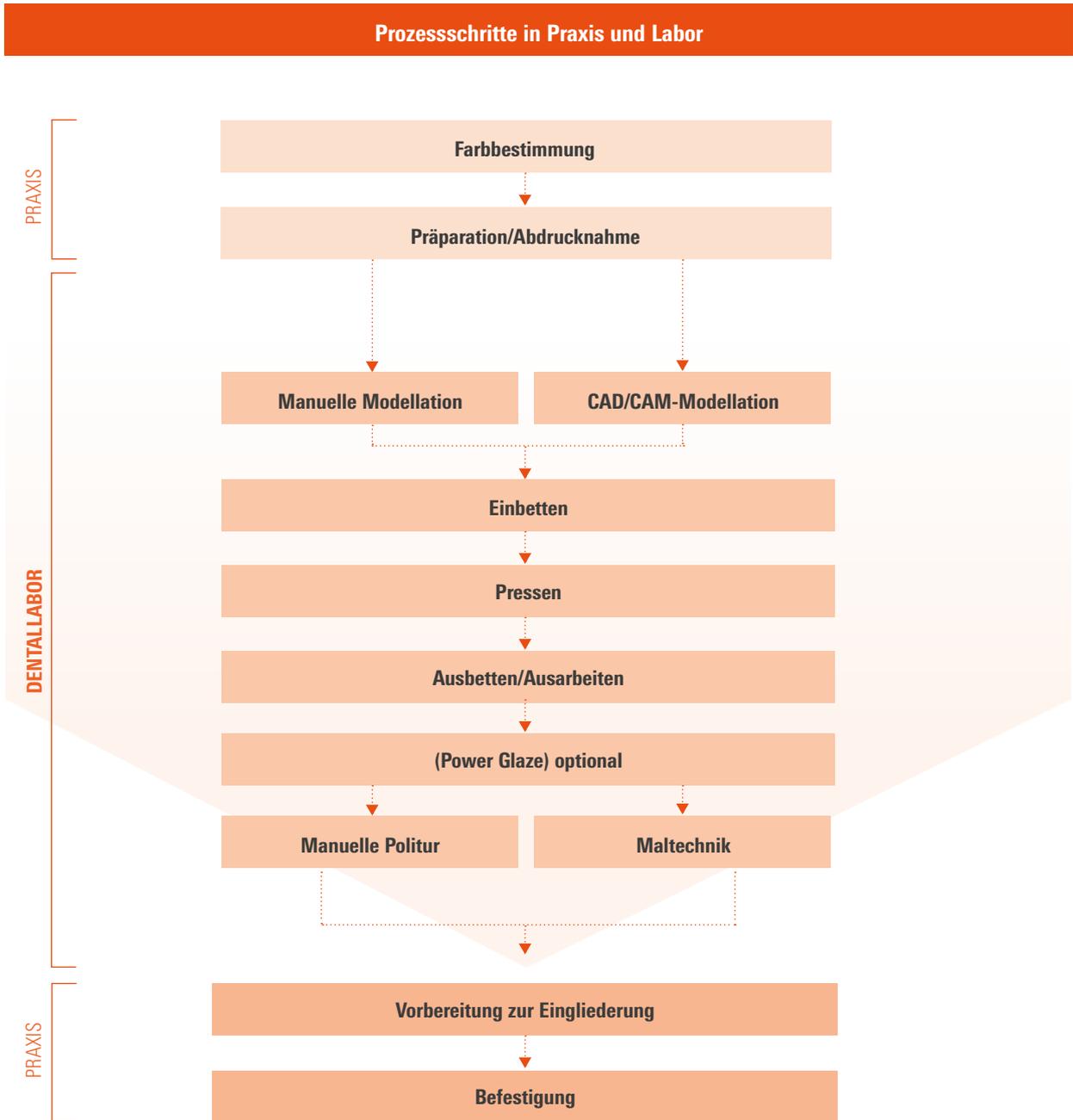
- Nach der Durchführung des Power Glaze Brandes darf die Restauration nicht nochmals abgestrahlt werden, da sich die Festigkeit sonst wieder reduziert.
- Während der Langzeitabkühlung sollte die Liftposition auf 75 % stehen.

Verweis:

- Weitere Informationen zu den Brennparametern entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Farbproduktion/Brandführung unter Punkt 7.4.

5. Maltechnik/Politur

5.1 Workflowoptionen für monolithische Versorgung



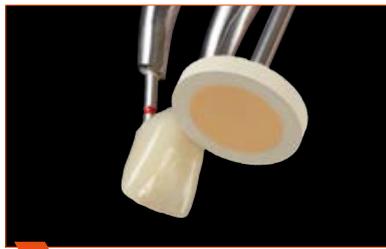
Hinweis:

- Workflow für monolithische Restaurationen (manuelle Politur oder Maltechnik) aus VITA AMBRIA Presspellets.

5.2 Manuelle Politur



1 Krone nach Power Glaze (optional)



2 Politur 1. mit Vorpolitur- Rad und 2. mit feinem Hochglanzpolitur-Rad.



3 Optional den Glanzgrad durch den Einsatz von Polierpaste erhöhen.



4 Mittels Dampfstrahler reinigen.



5 Polierte Versorgung.

Hinweis:

- Es ist möglich auch nach Durchführung des Power Glaze Brandes den Glanzgrad durch Politur mit ausschliesslich dem feinen Hochglanzpolitur- Rad manuell anzupassen.
- Die Vorpolitur mit den dunkelgrauen VITA CERAMICS Polierinstrumenten bei einer Drehzahl von 7.000 – 10.000 U/min ist optional.
- Die Hochglanzpolitur mit den hellgrauen VITA CERAMICS Polierinstrumenten bei einer Drehzahl von 4.000 – 8.000 U/min durchführen.

Bitte beachten:

- Bei Politur Hitzeentwicklung vermeiden!
- Auf einen reduzierten und gleichmäßigen Anpressdruck achten.

Tipp:

- Ein noch höherer Glanzgrad kann mit Diamantpolierpaste (z. B. VITA Polish Cera) erreicht werden.

Verweis:

- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Befestigung unter Punkt 7.8.

5.3 Maltechnik



1 Restauration gründlich von Schleifstaub reinigen.



2 Optional: Krone mit durchgeführtem Power Glaze.



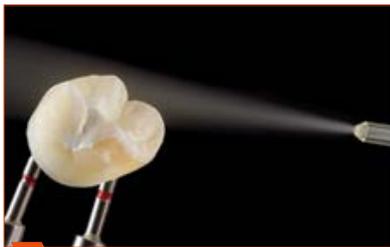
3 Anschließend mit Malfarben bukkalen und ...



4 ... okklusalen Bereich charakterisieren und glasieren.



5 Fertig gebrannte Restauration.



! Alternativ kann auch mit GLAZE LT Sprühglasur gearbeitet werden.

! Hinweis:

- Zur Charakterisierung stehen die VITA AKZENT Plus Mal- und Glasurmassen zur Verfügung.
- Vor Beginn der Maltechnik die gepressten Restaurationen mittels Dampfstrahler reinigen, um Fett- oder Schmutzrückstände zu beseitigen.
- Zur Intensivierung der Farbgebung den Farbauftrag wiederholen, statt die Farbe dicker aufzutragen.
- Zur Verbesserung der Benetzbarkeit kann die zu bemalende Fläche mit VITA AKZENT Plus Fluid benetzt werden.

! Bitte beachten:

- Restaurationen aus VITA AMBRIA und VITA LUMEX AC müssen mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT glasiert werden.
- Zu dünner Glasurauftrag führt zu einem schlechten Glanz. Zu dicken Glasurauftrag und Pfützenbildung vermeiden.
- Bei Verwendung des Glasursprays, die Glasur aus einer Distanz von 10 bis 15 cm gleichmäßig aufsprühen und dabei das Ventil stoßweise betätigen.
- Restaurationeninnenflächen dürfen nicht mit dem Glasurspray besprüht werden.
- Zur Festigungssteigerung kann zuvor ein Power Glaze Brand durchgeführt werden.
- Langzeitabkühlung bei Wandstärken > 2,0 mm

5.4 Empfehlungen zu Charakterisierung und Glasur

Hinweis:

• **Charakterisierung mit Malfarben**

- Für die individuelle Charakterisierung können die VITA AKZENT Plus Malfarben eingesetzt werden.
- Zur Intensivierung der Farbe im Körperbereich stehen die VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS zur Verfügung.

• **Glasurbrand mit Glasurmassen**

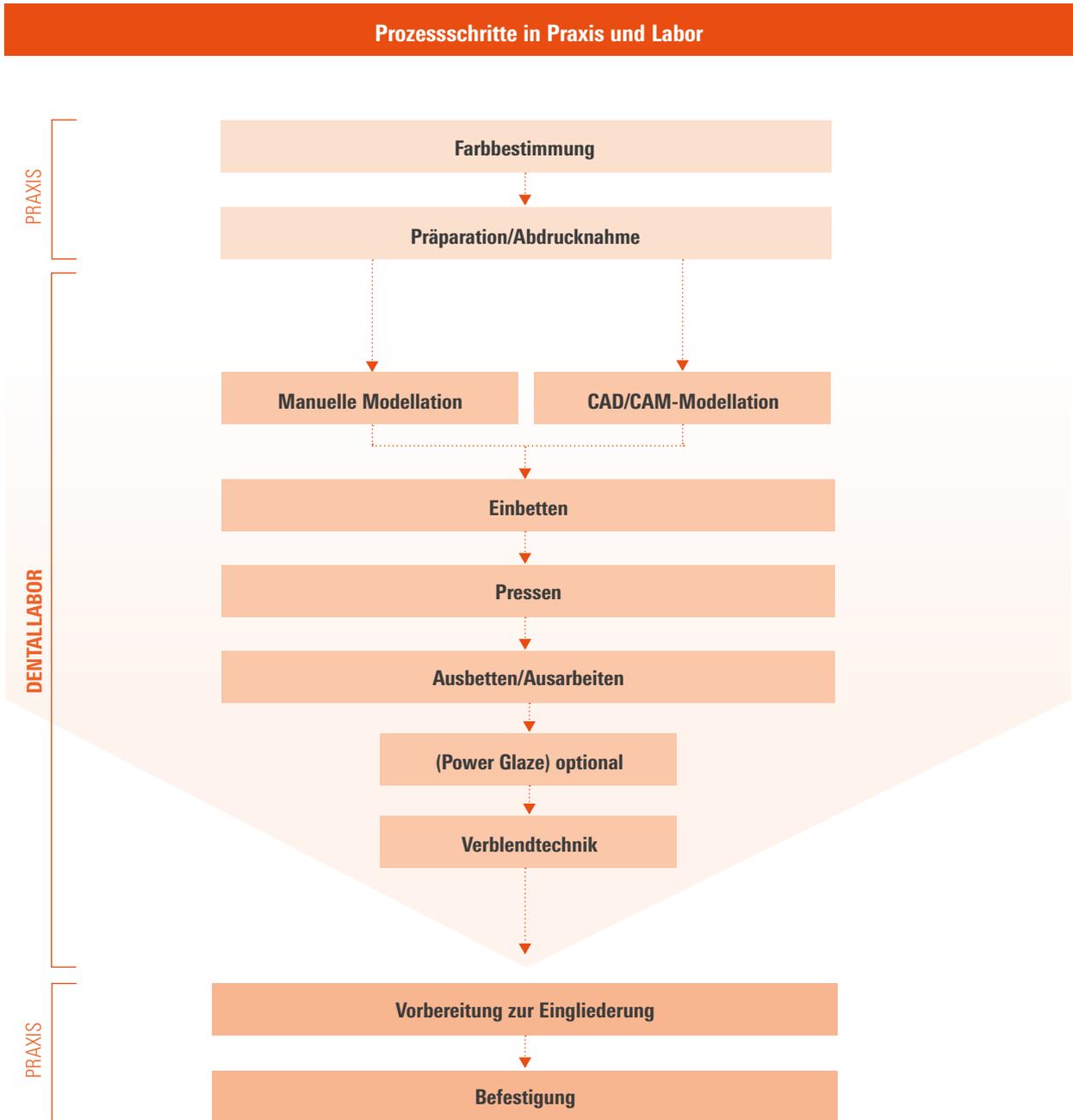
- Der Glanzbrand kann entweder mit Pulver, Pasten oder Spray-Massen durchgeführt werden.
- Zur Erhöhung der Fluoreszenz steht das VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray zur Verfügung.
- Glasurmasse auf den Innenflächen der Restauration ist unbedingt VOR dem Brand mit einem Pinsel zu entfernen.
- Langzeitabkühlung bei Wandstärken > 2,0 mm

Verweis:

- Detaillierte Informationen zu Charakterisierung und Glasur entnehmen Sie bitte der VITA AKZENT PLUS Verarbeitungsanleitung 1925.
- Informationen zu den Brennparametern entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Farbproduktion/Brandführung unter Punkt 7.4.
- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Befestigung unter Punkt 7.8.

6. Verblendtechnik

6.1 Workflow für verblendete Versorgungsungen



Hinweis:

- Workflow für verblendete Restaurationen (Cut-back) aus VITA AMBRIA Presspellets.

6.2 Cut-back und Verblendung: Beispiel Brückenversorgung



1 Gereinigte Restauration nach Power Glaze (optional).



2 Formergänzung mit VITA LUMEX AC Schmelz- und Transluzenzmassen.



3 Restauration nach dem ersten Brand.



4 Bei Bedarf Formkorrekturen durchführen und nochmals brennen.



5 Final ausgearbeitete Restauration nach dem 2. Brand.



6 Fertiggestellte Restauration nach dem Glasurbrand.

6.3 Cut-back und Verblendung: Beispiel Veneerversorgung



1 Restauration nach dem Pressvorgang anpassen, mit einem geeigneten Schleifkörper abschleifen, ausarbeiten und reduzieren.



2 Optional: Restauration nach durchgeführtem Power Glaze



3 Formergänzung mit VITA LUMEX AC Schmelz- und Transluzenzmassen.



4 Veneer nach dem ersten Brand



5 Finale Restauration nach Hochglanzpolitur.

Hinweis:

- Bei der Cut-back-Technik werden im Inzisal- bzw. Okklusalebereich VITA LUMEX AC Transluzenz- und Schneide-Massen auf die reduzierte VITA AMBRIA-Restauration aufgetragen.
- Mit den VITA LUMEX AC Massen wird die anatomische Form wieder vervollständigt.

Bitte beachten:

- Bei der Ergänzung des Cut-backs mit VITA LUMEX AC ist KEIN Washbrand notwendig.
- Zum Anmischen der VITA LUMEX AC Massen wird das VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID empfohlen.
- Zuvor kann ein Power Glaze durchgeführt werden.

Verweis:

- Detaillierte Informationen zur Verblendung entnehmen Sie bitte der VITA LUMEX AC Gebrauchsanweisung Nr. 10605.
- Informationen zu den Brennparametern entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Farbproduktion/Brandführung unter Punkt 7.4.
- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Befestigung unter Punkt 7.8.

Tipp:

- So können Sie Ihre Restauration sicher und stabil ohne Brennpaste brennen.
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>
Krone: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Krone



7. Farbreproduktion/Brandführung

7.1 Farbreproduktion mittels Maltechnik

7.1.1 VITA classical A1-D4

Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren			
VITA classical A1-D4 Zahnfarbe	Pelletfarbe	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	–	Individuelle Anwendung: ES01–ES07 Inzisal: ES10, ES11, ES12, ES13
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3.5	–	
A4	A3.5	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B3	–	
B4	B3	CS B	
C1	C1	–	
C2	C2	–	
C3	C3	–	
C4	C3	CS C	
D2	D2	–	
D3	D3	–	
D4	D3	CS D	

7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER

Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren			
VITA SYSTEM 3D-MASTER Zahnfarbe	Pelletfarbe	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Individuelle Anwendung: ES01–ES07 Inzisal: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	CSM2 + ES01	
0M3	0M3	–	
1M1	1M1	–	
1M2	1M2	–	
2L1.5	2M1	CSM2* + CSL*	
2L2.5	2M2	CSM3* + CSL*	
2M1	2M1	–	
2M2	2M2	–	
2M3	2M2	CSM3	
2R1.5	2M1	CSM2* + CSR*	
2R2.5	2M2	CSM3* + CSR*	
3L1.5	3M1	CSM2* + CSL*	
3L2.5	3M2	CSM3* + CSL*	
3M1	3M1	–	
3M2	3M2	–	
3M3	3M2	CSM3	
3R1.5	3M1	CSM2* + CSR*	
3R2.5	3M2	CSM3* + CSR*	
4L1.5	4M1	CSM2* + CSL* + 1/5 CSIO	
4L2.5	4M2	CSM3* + CSL* + 1/5 CSIO	
4M1	4M1	–	
4M2	4M2	–	
4M3	4M2	CSM3 + 1/5 CSIO	
4R1.5	4M1	CSM2* + CSR* + 1/5 CSIO	
4R2.5	4M2	CSM3* + CSR* + 1/5 CSIO	

DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG**Verweis:**

- Detaillierte Informationen zu Charakterisierung und Glasur entnehmen Sie bitte den Gebrauchsanweisungen Nr. 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) und Nr. 1925 (VITA AKZENT Plus).

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN

7.2 Farbreproduktion mittels Verblendung

7.2.1 VITA classical A1-D4 Farben

Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren						
Zahnfarbe	Pelletfarbe	VITA LUMEX AC Schmelzmassen	VITA LUMEX AC DENTINE	VITA LUMEX AC Translucent-Massen	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	light	A1	Individuelle Anwendung: OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Individuelle Anwendung: EFFECT STAINS ES01–ES07 Inzisale Anwendung: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
A2	A2	light	A2		–	
A3	A3	light	A3		–	
A3.5	A3.5	medium	A3.5		–	
A4	A3.5	medium	A4		CS A	
B1	B1	medium	B1		–	
B2	B2	medium	B2		–	
B3	B3	medium	B3		–	
B4	B3	medium	B4		CS B	
C1	C1	medium	C1		–	
C2	C2	medium	C2		–	
C3	C3	light	C3		–	
C4	C3	light	C4		CS C	
D2	D2	medium	D2		–	
D3	D3	medium	D3		–	
D4	D3	medium	D4		CS D	

7.2.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER Farben

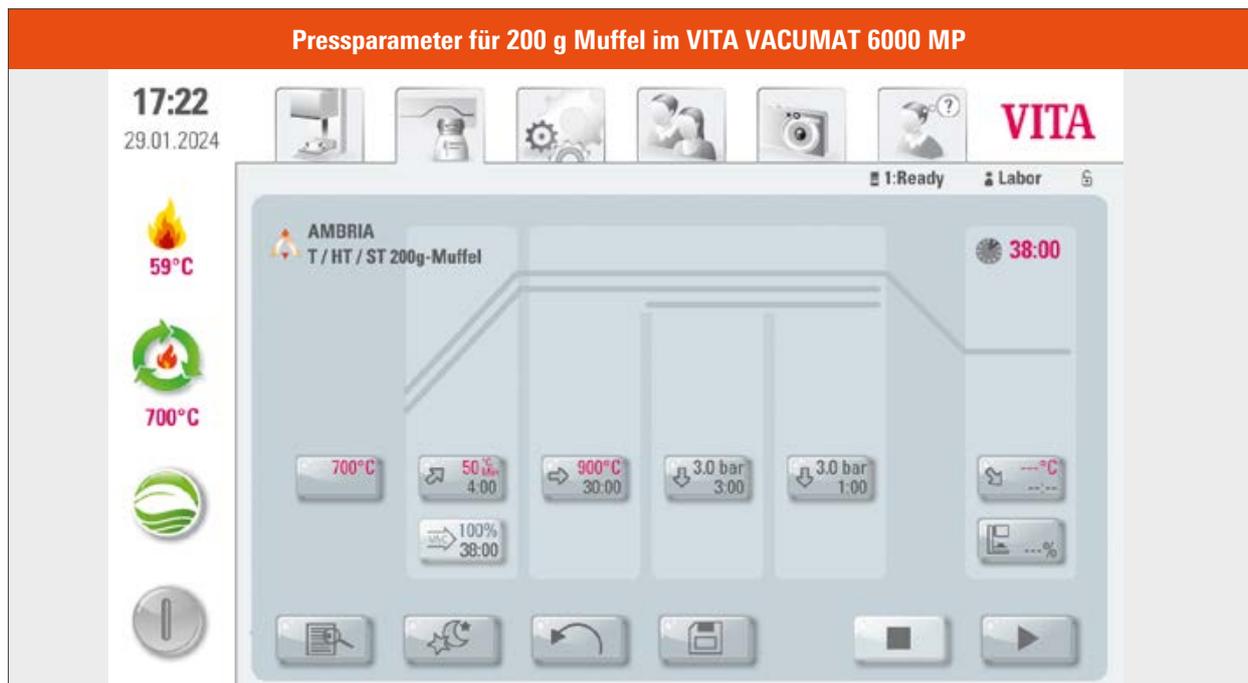
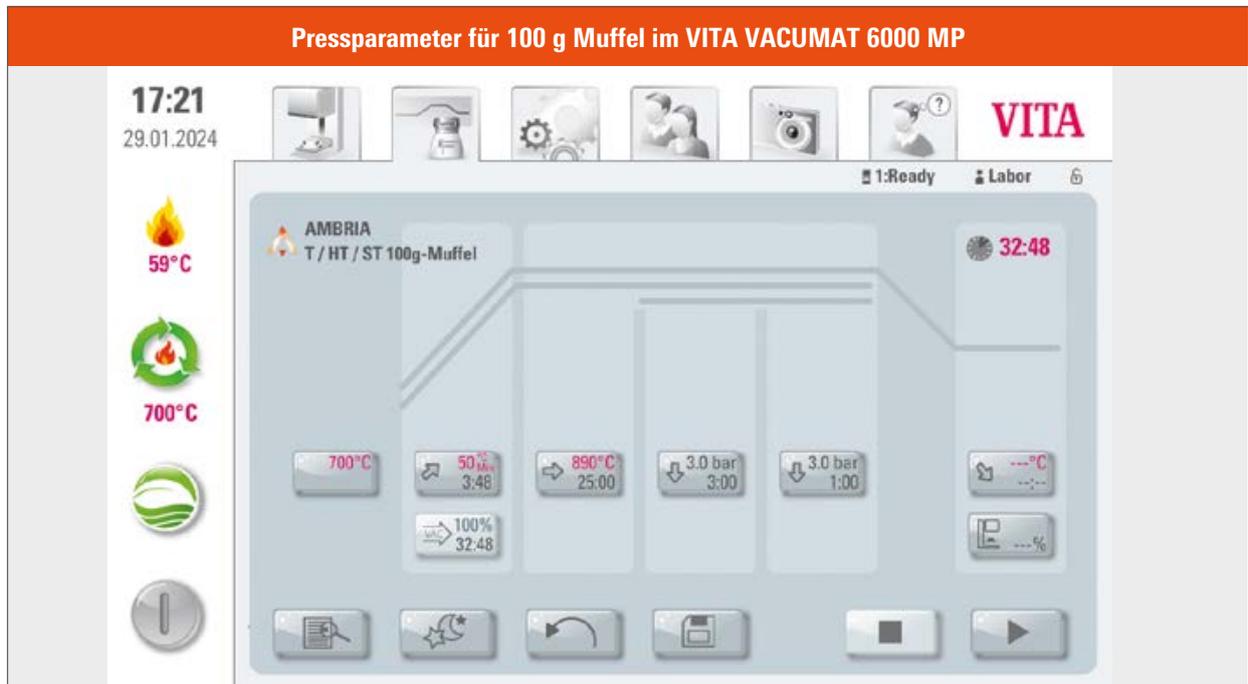
Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren						
Zahnfarbe	Pelletfarbe	VITA LUMEX AC Schmelzmassen	VITA LUMEX AC DENTINE	VITA LUMEX AC Translucent-Massen	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	*light/smoky white	0M1	Individuelle Anwendung: ENAMEL Clear fog OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Individuelle Anwendung: EFFECT STAINS ES01–ES07 Inzisale Anwendung: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	*light/smoky white	0M2		CSM2* + ES01	
0M3	0M3	*light/smoky white	0M3		–	
1M1	1M1	light	1M1		–	
1M2	1M2	light	1M2		–	
2L1.5	2M1	light	2L1.5		CSM2* + CSL*	
2L2.5	2M2	light	2L2.5		CSM3* + CSL*	
2M1	2M1	light	2M1		–	
2M2	2M2	light	2M2		–	
2M3	2M2	light	2M3		CSM3	
2R1.5	2M1	light	2R1.5		CSM2* + CSR*	
2R2.5	2M2	light	2R2.5		CSM3* + CSR*	
3L1.5	3M1	medium	3L1.5		CSM2* + CSL*	
3L2.5	3M2	medium	3L2.5		CSM3* + CSL*	
3M1	3M1	light	3M1		–	
3M2	3M2	light	3M2		–	
3M3	3M2	light	3M3		CSM3	
3R1.5	3M1	light	3R1.5		CSM2* + CSR*	
3R2.5	3M2	medium	3R2.5		CSM3* + CSR*	
4L1.5	4M1	light	4L1.5		CSM2* + CSL* + 1/5 CSIO	
4L2.5	4M2	light	4L2.5	CSM3* + CSL* + 1/5 CSIO		
4M1	4M1	light	4M1	–		
4M2	4M2	intense	4M2	–		
4M3	4M2	intense	4M3	CSM3 + 1/5 CSIO		
4R1.5	4M1	light	4R1.5	CSM2* + CSR* + 1/5 CSIO		
4R2.5	4M2	intense	4R2.5	CSM3* + CSR* + 1/5 CSIO		

* 50/50% Mischung

**Verweis:**

- Detaillierte Informationen zur Verblendung entnehmen Sie bitte der VITA LUMEX AC Gebrauchsanweisung Nr. 10605.

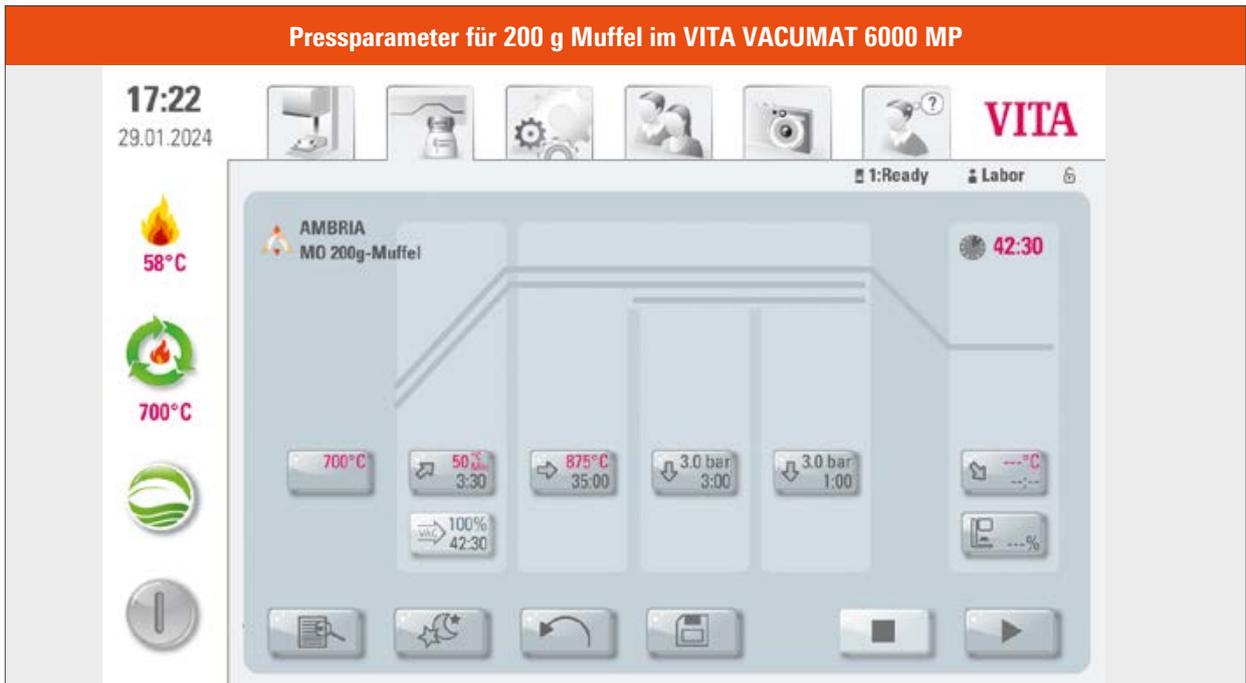
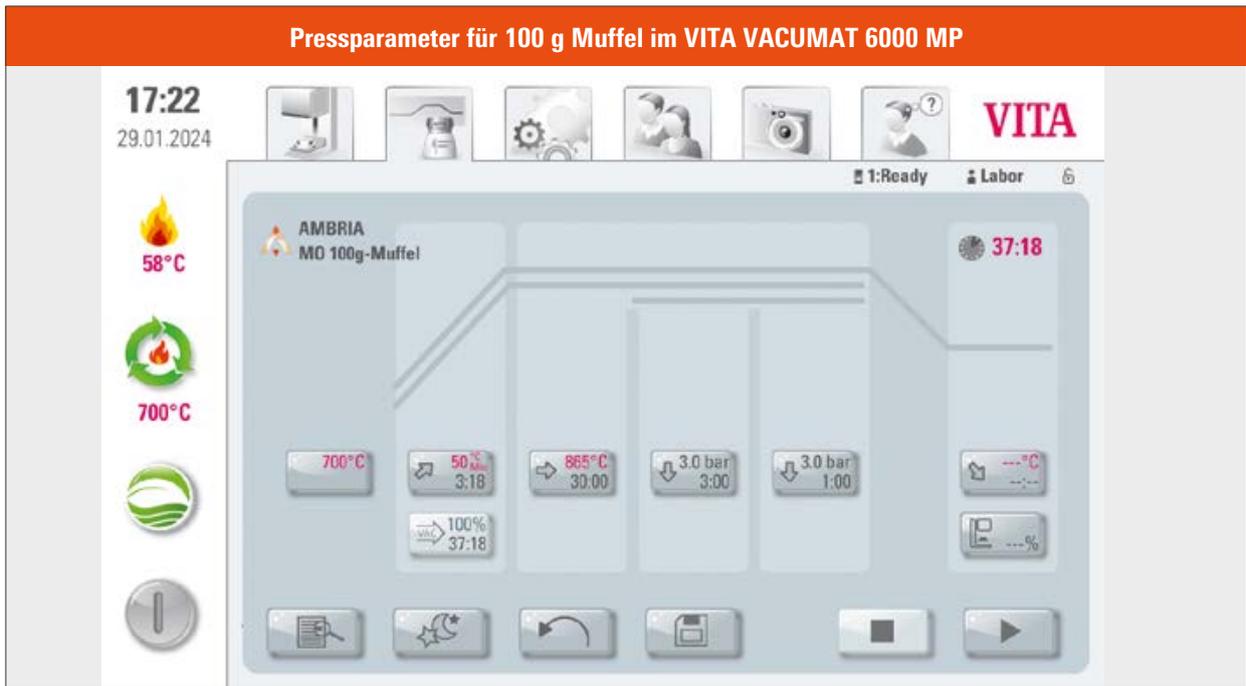
7.3 Pressparameter VITA AMBRIA T, HT und ST-Pellets



- Hinweis:**
- Die empfohlenen Pressparameter gelten für T, HT und ST Pellets.

- Bitte beachten:**
- Kalibrierung des Pressofens:**
Eine korrekte Presstemperatur ist maßgeblich für die Qualität und das Ergebnis der Restauration verantwortlich. Bei der ersten Pressung empfehlen wir ein Wachsgitter zusammen mit der Restauration einzubetten. Anhand des Aussehens des Gitters können Sie das Pressergebnis mithilfe des Kalibrierungscharts beurteilen und die Presstemperatur bei Bedarf entsprechend anpassen. Beachten Sie dazu das Calibration Chart Nr. 10642.

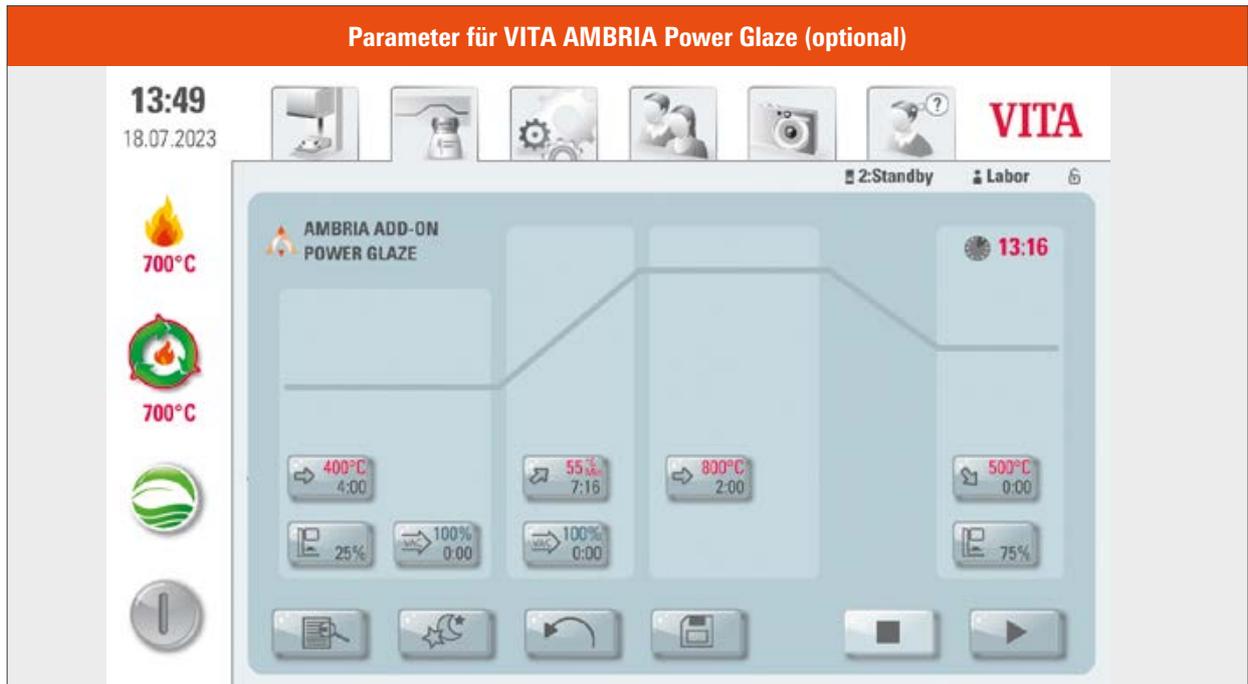
7.3.1 Pressparameter VITA AMBRIA MO-Pellets



Hinweis:

- Zusätzliches Dokument für Pressparameter für verschiedene Pressöfen finden Sie auf unserer website: [VITA_10636_10636D_AMBRIA_Pressparameter](#)

7.4 Power Glaze (optional)



Hinweis:

- Der Power Glaze Brand kann bei jeder Restauration zusammen mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT durchgeführt werden.
- Er bewirkt eine oberflächliche Glättung der bearbeiteten Restauration und trägt zu einer Festigkeitssteigerung auf 550 MPa bei.

Bitte beachten:

- Nach der Durchführung des Power Glaze Brandes darf die Restauration nicht mehr abgestrahlt werden, da sich sonst die Festigkeit wieder reduziert.
- Während der Langzeitabkühlung sollte die Liftposition auf 75 % stehen.
- Um Verunreinigungen oder Anhaftungen zu vermeiden wird die Verwendung von Wabenbrennträgern und Platinstiften empfohlen.
- Für die Herstellung eines individuellen Brennträgers und zur Abstützung der Restauration kann Brennstützpaste verwendet werden. Es sollten **nur kleine** Mengen Brennpaste zur Fixierung der Restauration am Stift angebracht werden. Das Ausfüllen der Restauration mit Brennpaste ist zu vermeiden.

Tipp:

- So können Sie Ihre Restauration sicher und stabil ohne Brennpaste brennen.
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>
Krone: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Krone



7.5 Brände für Malfarbe/Glasur

Brennparameter bei der Maltechnik mit VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	ca. Temp. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (optional)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Malfarbenfixierung	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glanz	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Pulver	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

7.6 Brände für Verblindtechnik

Brennparameter bei der Verblindung mit VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	ca. Temp. °C	→ min	VAC min	↘ °C
Power Glaze (optional)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
1. Dentin	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
2. Dentin	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Malfarbenfixierung	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glanz	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Pulver	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glasur mit GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Korrektur	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLINDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

*) Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den jeweils letzten Brand. Die Liftposition bei VITA VACUMAT 6000 M-Geräten sollte dabei > 75 % sein. Das Brenngut muss nach Ofenöffnung vor Zugluft geschützt werden.

7.7 Empfehlungen zur Brandführung

Hinweis:

- Die Verwendung von Keramikträgern und -stiften wird nicht empfohlen, da die Restaurationen daran festkleben können.
- Falls diese dennoch eingesetzt werden, wird empfohlen, diese mit Platinfolie oder einer kleinen Menge VITA Firing Paste zu bedecken, um einen direkten Kontakt zur Restauration zu vermeiden.
- Werden andere und nicht getestete Brenngeräte verwendet, ist Folgendes grundsätzlich zu beachten:
 - Brenngeräte müssen über eine Funktion für eine kontrollierte Langzeitabkühlung sowie Vakuum verfügen.
 - Vor der ersten Anwendung von VITA AMBRIA eine Kalibrierung des Ofens durchführen. Beachten Sie bei der Kalibrierung die Herstellerangaben.
- Nach dem Brennvorgang VITA AMBRIA Restaurationen aus dem Brenngerät entnehmen und vor Zugluft geschützt auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Die noch heißen Restaurationen nicht mit einer Metallzange berühren, nicht abblasen oder abschrecken.

Bitte beachten:

- Zum Brennen werden Wabenbrennträger und Platinstifte empfohlen.
- Die angegebenen Brennparameter sind auf VITA VACUMAT Brenngeräte abgestimmt (optimale Abstimmung auf die VITA VACUMAT 6000-Reihe).
- Wird kein VITA Brenngerät verwendet, können Temperaturanpassungen um +/- 5 °C bis max. +/- 10 °C notwendig sein.

Tipp:

- Um eine zu starke Verglasung oder ein Unterbrennen zu vermeiden, sollte die Brenntemperatur regelmäßig überprüft werden.

7.8 Befestigung

7.8.1 Befestigungsempfehlung

VITA AMBRIA	Adhäsive Befestigung	Selbstadhäsive Befestigung	Konventionelle Befestigung
Veneers	●	-	-
Inlays, Onlays, Teilkronen	●	-	-
Frontzahnkronen	●	●	○
Seitenzahnkronen	●	●	○
3-gliedrige Brücke	●	●	-

● empfohlen ○ möglich - nicht möglich

7.8.2 Vorgehen

Material	VITA AMBRIA
	Zirkondioxidverstärkte Lithiumdisilikat-Glaskeramik.
Indikation	Veneers, Inlays, Onlays, Teilkronen, Front- und Seitenzahnkronen, 3-gliedrige Brücken bis zum 2. Prämolar
Befestigungsart	Adhäsive bzw. selbstadhäsive Befestigung – je nach Indikation (s. oben). Man unterscheidet dualhärtende und lighthärtende Befestigungskomposite. Die dualhärtenden (licht- und chemisch härtenden) empfehlen sich primär bei dicken und/oder dunklen Restauration, die lighthärtenden bei dünnwandigen Restaurationen (speziell bei Veneers).
Abstrahlen	-
Ätzen	20 Sek. mit Flusssäure-Gel (z. B. mit VITA CERAMICS ETCH).
Konditionieren / Silanisieren	60 Sek. mit speziell auf Glaskeramik abgestimmten Materialien.
Befestigung	Mit speziell auf Glaskeramiken abgestimmten Befestigungsmaterialien.

7.8.3 Befestigungsoptionen

- **Adhäsive Befestigung**

Bei der adhäsiven Befestigung entsteht der Verbund zwischen Befestigungsmaterial und Restauration sowie Befestigungsmaterial und Zahnhartsubstanz durch chemische Bindung bzw. mikromechanische Retention. Auf Grund der chemischen Bindung bzw. mikromechanischen Retention ist keine retentive Präparation notwendig. Um den Verbund zum Dentin bzw. Schmelz zu erzeugen, finden abhängig vom gewählten Befestigungsmaterial spezielle Adhäsiv-Systeme auf dem präparierten Stumpf Anwendung. Die Gesamt-Festigkeit der eingegliederten vollkeramischen Restauration wird durch die adhäsive Befestigung erhöht.

- **Selbstadhäsive Befestigung**

Bei der selbstadhäsiven Befestigung ist keine zusätzliche spezielle Vorbehandlung der Zahnhartsubstanz notwendig, da das Befestigungsmaterial selbststützende Eigenschaften zum Zahn – nicht aber zur Restauration – hin aufweist. Um ausreichende Haftkräfte zu erhalten ist eine retentive Präparation empfohlen, da der Halt der Restauration nur zum Teil durch mikromechanischen bzw. chemischen Verbund erreicht wird.

- **Konventionelle Befestigung**

Konventionelle Befestigungsmaterialien dürfen ausschließlich bei Kronen auf natürlichen Zähnen verwendet werden. Für die konventionelle Befestigung muss die Präparation retentive Flächen aufweisen und nach den Präparationsrichtlinien eine anatomische Form unter Einhaltung der angegebenen Mindeststärken reduziert werden. Bei der konventionellen Befestigung entsteht der Halt der Restauration fast ausschließlich durch Haftreibung zwischen Befestigungsmaterial und Restauration sowie zwischen Befestigungsmaterial und Präparation. Um die notwendige Haftreibung zu erhalten, ist eine retentive Präparation mit einem Präparationswinkel von ca. 4-6° sowie einer Behandlung der betroffenen Keramikflächen mit VITA Ceramics Etch für 20 s notwendig.

7.8.4 Konditionierung

Konditionierung der Restauration

Silikatkeramiken sollten nicht mit silikonhaltigen Try-in-Pasten auf ihre Passung kontrolliert werden, da an der Oberfläche Silikonöle zurückbleiben, die kaum zu entfernen sind und die spätere adhäsive Befestigung behindern. Auch auf Seiten der Keramik ist die Kontaminationsfreiheit der Oberfläche Voraussetzung einer erfolgreichen adhäsiven Befestigung. Zur Reinigung von intraoral eingepassten Restaurationen kann Alkohol dienen. Die Unterseite der Keramik wird dann 20 Sekunden mit Flusssäure angeätzt. Hier ist besonders darauf zu achten, dass die Flusssäure bis an den Präparationsrand sorgfältig appliziert wird. Anschließend wird die Flusssäure mit kräftigem Wasserspray abgespült. Eine Reinigung im Ultraschallbad (1 - 3 Minuten in 98% Alkohol) wird empfohlen.

Um den Haftverbund zu verbessern ist die Verwendung eines Silans empfohlen. Bei der Verwendung eines Silans ist folgende Vorgehensweise zu beachten:

Vor dem Auftragen des Silans muss die Keramikoberfläche mit 98% Alkohol getrocknet werden. Eine absolut trockene Oberfläche ist Voraussetzung für eine sichere Silanisierung. Das Silan muss 1 Minute einwirken und dann verblasen werden, so dass eine möglichst dünne Silanschicht zurückbleibt. Bei Verwendung eines Ein-Komponenten-Silans muss auf das Verfallsdatum geachtet werden, ein Zwei-Komponenten-Silan ermöglicht hingegen den Einsatz einer jeweils für eine Anwendung frisch angemischten Lösung.

Ein lichthärtendes Adhäsiv kann (muss aber nicht) auf die Keramikrestauration bei Einsatz von lichthärtendem Komposit appliziert werden. Bei dualhärtendem Komposit sollte für diesen Arbeitsschritt lichthärtendes Adhäsiv vermieden werden.

Konditionierung der Zahnrestsubstanz

Eine Kontaminationsfreiheit der Oberflächen ist Grundlage der adhäsiven Befestigung. Freiliegendes Dentin sollte, wenn möglich, bereits in der Präparationssitzung mit einem dentinadhäsiven Kompositaufbau versiegelt werden. Nicht abgedecktes Dentin muss vor dem Aufbringen des Adhäsivsystems gereinigt werden. Dies erreicht man am besten über ein Abstrahlen mit Glycinpulver oder mit wassergebundenem Aluminiumoxid.

Die Verwendung von Bicarbonat-Pulver hingegen führt zu einer Abnahme der Haftwerte im Dentin und muss daher vermieden werden. Als Alternative kann die Kavität auch mit rotierenden Bürstchen unter Verwendung von Bimssteinpulver oder fluoridfreier Prophylaxepaste gereinigt werden.

Vorgehen bei konventioneller Adhäsivtechnik mit Adhäsivsystem

Zum Vorgehen unbedingt die Angaben des Herstellers beachten!

- Falls Schmelz vorhanden, diesen für 30 Sek. ätzen. Absprayen 30 Sek., trocknen 20 Sek. Anschließend muss die geätzte Fläche weiß opak sein.
- Dentinprimer 30 Sek. mit Einwegpinsel oder Microbrush einmassieren, 15 Sek. trocken blasen.
- Adhäsivvorstrich 20 Sek. einmassieren, 5 Sek. vorsichtig verblasen. Evtl. Überschüsse aufsaugen. Lichthärtung 60 Sek.

Konditionierung von Abutments aus Titan

Zur Konditionierung unbedingt die Angaben der Hersteller beachten!

Ist ein Abstrahlen der Klebeflächen seitens des Herstellers freigegeben, so ist folgendes Vorgehen zu beachten:

- Schutz des Emergenzprofils und des Schraubenkanals (z. B. mit Glycerringel)
- Abstrahlen der Klebeflächen analog den jeweiligen Herstellerangaben
- Gründliche Reinigung mittels Dampfstrahler oder Ultraschall-Wasserbad. Nach der Reinigung jeglichen Kontakt mit den Klebeflächen vermeiden.
- Konditionierung der Klebefläche für 60 Sek. Danach verbleibenden Überschuss trocken blasen.

Konditionierung von Abutments aus Zirkondioxid

Zur Konditionierung unbedingt die Angaben des Herstellers beachten!

- Reinigen der Abutmentoberfläche mit Alkohol (intraoral) oder Aceton (extraoral).
- Anschließend Ceramic Primer nach Herstellerangaben auftragen.
- Danach Befestigungsmaterial analog Herstellerangaben aufbringen.



8. Technische Daten/Informationen

8.1 Technisch-physikalische Daten

Eigenschaft	Einheit	Wert
WAK	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ca. 9,4
Biaxialfestigkeit (nach dem Pressen)	MPa	ca. 400
Biaxialfestigkeit (nach Power Glaze)	MPa	ca. 550
Löslichkeit	$\mu g/cm^2$	ca. 30

8.2 Chemische Zusammensetzung

Komponenten	Gew.-%
ZrO ₂ (Zirkondioxid)	8 – 14
SiO ₂ (Siliziumdioxid)	58 – 66
Li ₂ O (Lithiumoxid)	12 – 16
Pigmente	< 10
Diverse	> 10

Hinweis:

- Die angegebenen technischen/physikalischen Werte sind typische Messergebnisse und beziehen sich auf unternehmensintern hergestellte Proben und die im Unternehmen befindlichen Messinstrumente.
- Bei anderer Herstellung der Proben und bei anderen Messinstrumenten sind andere Messergebnisse möglich.

8.3 Indikationsüberblick

Hinweis:

- Zweckbestimmung: VITA AMBRIA Produkte sind keramische Materialien für dentale Behandlungen.
- Patientenzielgruppe: Keine Einschränkungen
- Vorgesehener Anwender: Ausschließlich Fachanwender – Zahnarzt und Zahntechniker (Rx only).

VITA AMBRIA ist freigegeben für:

- Okklusale Veneers (Table Tops)*, Veneers*
- Inlays*, Onlays*, Teilkronen*
- Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Frontzahnbereich bis zum 2. Prämolaren als endständiger Pfeiler
- Einzelzahnversorgungen als Implantat-Suprakonstruktionen für Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken als Implantat-Suprakonstruktionen bis zum 2. Prämolaren auf Implantataufbauten
- Einzelzahn-Meso-Strukturen im Front- und Seitenzahnbereich
- Abutment-Kronen im Front- und Seitenzahnbereich

*) Nur bei adhäsiver Befestigung.

8.4 Kontraindikation

Kontraindikationen:

- bei unzureichender Mundhygiene
- bei unzureichenden Präparationsergebnissen (wie z. B. Tangentialpräparation)
- bei unzureichendem Zahnhartsubstanangebot
- bei unzureichendem Platzangebot
- Hyperfunktion: Bei Patienten mit diagnostizierter exzessiver Kaufunktion, insbesondere bei „Knirschern“ und „Pressern“
- bei Hyperfunktionspatienten für die Versorgung devitaler Zähne
- Endokronen
- Seitenzahnbrücken im Molarenbereich
- bei mehr als 3-gliedrigen Brücken
- Inlaybrücken/Marylandbrücken
- Freidendbrücken
- bei Patienten, die Allergien oder Empfindlichkeiten gegenüber den Inhaltsstoffen aufweisen
- konventionelle oder selbstadhäsive Eingliederung von Inlays, Onlays, Veneers, Teilkronen und okklusalen Veneers (Table Top)
- Temporäre Eingliederung von Restaurationen

Bitte beachten:

- Bei folgenden Einschränkungen ist ein erfolgreiches Arbeiten mit VITA AMBRIA nicht gewährleistet:
 - Verpressen von mehreren VITA AMBRIA Rohlingen in einer Muffel.
 - Verblenden mit Verblendkeramiken, die nicht zur Verblendung von VITA AMBRIA geeignet sind oder eine Brenntemperatur > 770 °C aufweisen.
 - Unterschreitung der angegebenen Mindestwand- und Konnektorenstärken.
 - Überpressen: VITA AMBRIA ist nicht zum Überpressen von Zirkondioxid und Metallgerüsten geeignet.

8.5 Generelle Hinweise zur Handhabung

Hinweis:

- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und das Material unmittelbar nach Erhalt auf einen unversehrten Zustand.
- Die Verpackung muss versiegelt sein.
- Der Herstellername VITA Zahnfabrik sowie die CE-Kennzeichnung müssen auf der Verpackung vorhanden sein.

Bitte beachten:

- Lesen Sie bitte die Verarbeitungsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie die Pressrohlinge aus der Verpackung entnehmen. Sie enthält wichtige Informationen zur Verarbeitung, die Ihrer Sicherheit und der Sicherheit Ihrer Patienten dienen.
- Wenn nicht alle Punkte dieser Gebrauchsinformation eingehalten werden, dürfen die VITA AMBRIA Pressrohlinge nicht zur Herstellung von Zahnersatz verwendet werden.

Verweis:

Risiken

Informationen zur Meldung von schwerwiegenden Vorkommnissen in Verbindung mit Medizinprodukten, generelle Risiken bei Dentalbehandlungen, Restrisiken sowie (wenn zutreffend) Kurzberichte über klinische Sicherheit und Leistung (SSCPs) finden Sie unter http://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety



Verweis:

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Lagern Sie die VITA AMBRIA Rohlinge in der Originalverpackung und an einem trockenen Ort. Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Recyclbare Abfälle (wie Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß der regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen. Die Materialien dürfen nicht mit materialfremden Substanzen kontaminiert werden (z. B. während des Press-Prozesses).

8.6 Symbolerklärungen

Medizinprodukt		Hersteller	
Nur für Fachanwender	Rx only	Herstellungsdatum	
Gebrauchsanweisung beachten		Verwendbar bis	
Nicht wiederverwenden		Artikelnummer	
Fertigungslosnummer (Charge)			

8.7 Arbeitsschutz/Gesundheitsschutz

Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. • Arbeiten unter Absaugung durchführen. • Bei der Arbeit leichten Mundschutz tragen. 	 
-------------------------------------	---	--

8.8 Sicherheitsdatenblätter

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Achtung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enthält Quarz und Cristobalit. • Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen. • Staub nicht einatmen. • Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen. Inhalt gemäß den örtlichen Vorschriften entsorgen. 	
<p>VITA AKZENT PLUS: – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray</p>	<p>Gefahr</p> <ul style="list-style-type: none"> • Extrem entzündbares Aerosol. Aufsprühbare Keramikglasur. • Nur für den Dentalbereich. Nicht für intraorale Anwendung. Vor Gebrauch bitte gut schütteln. Behälter steht unter Druck: Kann bei Erwärmung bersten. Nicht durchstechen oder verbrennen. Vor Sonnenbestrahlung und Temperaturen über 50 °C schützen. Auch nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen. Nicht gegen Flamme oder auf glühenden Gegenstand sprühen. Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen. • Von Hitze, Funken, offener Flamme, heißen Oberflächen fernhalten 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Gesundheitsgefahr/Achtung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kann beim Einatmen Krebs erzeugen. Verursacht Hautreizungen. Nur für gewerbliche Anwender. • Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden. Besondere Behandlung: Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. Unter Verschluss aufbewahren. • Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/ regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften. Bei der Zerkleinerung in trockenem Zustand (nach dem Brand) entsteht gesundheitsschädlicher Staub. 	 

DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

Verweis:

- Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.
- Die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter oder per Fax unter (+49) 7761 562-233 angefordert werden.

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN

8.9 Varianten, Geometrien und Farben

VITA AMBRIA Varianten/Farben	VITA AMBRIA Pressrohlinge für grazile Veneers, ästhetische Voll-/Teilkronen und dreigliedrige Brücken bis zum 2. Prämolaren												
	Transluzenzstufe				Größe				Chroma				
	<ul style="list-style-type: none"> • Translucent T • High Translucent HT • Super Translucent ST* • Medium Opacity MO* 				Pressrohlinge <ul style="list-style-type: none"> • S • L 				<ul style="list-style-type: none"> • mono-chromatic 				
	VITA classical A1–D4/Bleached Shades												
	Farben	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
	Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
VITA SYSTEM 3D-MASTER / Bleached Shades													
Farben	0M1	0M3	1M1	1M2	2M1	2M2	3M1	3M2	4M1	4M2			
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
VITA ENAMEL													
Farben	ENL			ENM				ENI					
Super Translucent	✓			✓				✓					
MO													
Farben	MO-0			MO-1				MO-2					
Medium Opacity	✓			✓				✓					

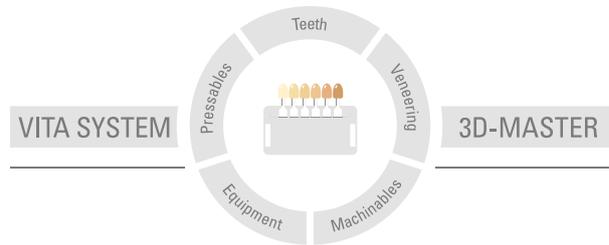
* nur als S-Pellet erhältlich

8.10 VITA Systemlösungen



*) Optional: Das Verblenden mit VITA LUMEX AC ist ein optionaler Prozessschritt und entfällt beim monolithischen Versorgungskonzept.

Weitere Informationen zu VITA AMBRIA finden Sie unter:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



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. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2024-02

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

CE 0124

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

In diesem Dokument genannte Produkte/Systeme anderer Hersteller sind eingetragene Marken der jeweiligen Hersteller.

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

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