

# VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Mode d'emploi / Version intégrale



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

VITA – perfect match.

**VITA**

## Le système de céramique pressée pour des restaurations brillantes, précises et fiables



Cher-e-s client-e-s,

félicitations et merci d'avoir choisi VITA AMBRIA !

Avec VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS, vous disposez d'un système de matériaux idéalement coordonnés composé de lingotins en vitrocéramique à base de disilicate de lithium renforcée au dioxyde de zirconium et divers composants système.

Pour une mise en œuvre simple et sécurisée des composants du système VITA AMBRIA, veuillez lire intégralement ce mode d'emploi avant la première utilisation.

Pour des informations détaillées sur les composants du système, veuillez lire le mode d'emploi des composants du système au chapitre correspondant.

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et de nombreux excellents résultats !

Votre équipe de gestion produit VITA

---

### Explication des icônes



Informations système et techniques



N. B.



Remarque



Observation



Processus



Conseils



Liens / Tutoriels

<b>&gt; 1. Système de matériaux / Processus</b>	
1.1 Concepts de restauration et variantes de mise en œuvre . . . . .	6
1.2 Remarques supplémentaires sur les lingotins de pressée AMBRIA MO . . . . .	7
1.3 Flux de travail / Étapes de processus des variantes de réalisation.	9

<b>&gt; 2. Lignes directrices de conception</b>	
2.1 Paramètres de conception . . . . .	10
2.2 Réalisation dans le cas des restaurations 100 % anatomiques .	11
2.3 Réalisation dans le cas d'une incrustation partielle / réduction	11
2.4 Réalisation des connecteurs dans le cas des bridges . . . . .	12

<b>&gt; 3. Modelage</b>	
3.1 Préparation du modèle et des moignons . . . . .	13
3.2 Application du vernis espaceur . . . . .	14
3.3 Modelage 100 % anatomique . . . . .	15
3.4 Modelage dans le cas d'une incrustation partielle / réduction .	16

3.5 Modelage CFAO . . . . .	17
3.6 Mise en place de tiges avec système de cylindre 100 g / 200 g.	17
3.8 Processus de fixation des tiges . . . . .	18

<b>&gt; 4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage</b>	
4.1 Contrôle de l'expansion . . . . .	19
4.2 Mise en revêtement . . . . .	20
4.3 Préchauffage . . . . .	22
4.3.1 Processus de mise en revêtement . . . . .	22
4.4 Pressée . . . . .	24

4.5 Démoulage . . . . .	25
4.6 Dégrossissage pour restaurations monolithiques . . . . .	26
4.7 Dégrossissage pour la technique d'incrustation . . . . .	27
4.8 Power Glaze . . . . .	28

<b>&gt; 5. Technique de maquillage / Polissage</b>	
5.1 Options de flux de travail pour les restaurations monolithiques	29
5.2 Polissage manuel . . . . .	30
5.3 Technique de maquillage . . . . .	31
5.4 Recommandations pour la caractérisation / Glaçage . . . . .	32

<b>&gt; 6. Technique de stratification</b>	
6.1 Flux de travail pour les restaurations incrustées . . . . .	33
6.2 Réduction (cut-back) et incrustation : exemple de restauration par bridge . . . . .	34
6.3 Réduction (cut-back) et incrustation : exemple de restauration par facettes . . . . .	35

<b>&gt; 7. Reproduction de couleur / Protocole de cuisson</b>	
7.1 Reproduction de la couleur avec la technique de maquillage . . . . .	36
7.1.1 VITA classical A1 – D4 . . . . .	36
7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER . . . . .	37
7.2 Reproduction de la couleur par stratification . . . . .	38
7.2.1 Couleurs VITA classical A1 – D4 . . . . .	38
7.2.2 Couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER . . . . .	39

7.3 Paramètres de pressée . . . . .	40
7.3.1 Paramètres de pressée des lingotins AMBRIA MO . . . . .	41
7.4 Power Glaze (en option) . . . . .	42
7.5 Cuissons colorants/glaçure . . . . .	43
7.6 Cuissons pour la technique d'incrustation . . . . .	43
7.7 Recommandations pour la cuisson . . . . .	44
7.8 Collage . . . . .	45

<b>&gt; 8. Données techniques / Informations</b>	
8.1 Données technico-physiques . . . . .	49
8.2 Composition chimique . . . . .	49
8.3 Vue d'ensemble des indications . . . . .	50
8.4 Contre-indications . . . . .	50
8.5 Instructions générales sur la mise en œuvre . . . . .	51

8.6 Explication des symboles . . . . .	52
8.7 Protection professionnelle/sanitaire . . . . .	52
8.8 Fiches de données de sécurité . . . . .	53
8.9 Variantes, géométries et couleurs . . . . .	54
8.10 Solutions système VITA . . . . .	55



 **Observation**

- Quoi ? Système de vitrocéramique pressée à base de disilicate de lithium renforcée au dioxyde de zirconium.
- Pour quoi ? Pour la réalisation de reconstitutions délicates comme les facettes, les inlays/onlays ou les couronnes totales ou partielles et les bridges trois éléments jusqu'à la 2<sup>e</sup> prémolaire.
- Avec quoi ? Le système de céramique pressée comprend des lingotins de céramique pressée en quatre degrés de translucidité (T/HT/ST/MO), un système de cylindre, le matériau de revêtement et son liquide ainsi que des pistons de pressée.

**1. Processus**



**VITA AMBRIA –  
L'efficacité d'un système.**

\*) Phase facultative du processus : n'a pas lieu en cas de restaurations monolithiques.



## 1.1 Concepts de restauration et variantes de mise en œuvre

Degré de translucidité	Technique de mise en œuvre		Indications										
	Technique de maquillage	Technique d'incrustation / Incrustation partielle	Facette occlusale*	Facette	Inlay	Onlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne postérieure	Bridge secteur antérieur	Bridge zone prémoilaire	Pilier (mésosstructure)	Couronne pilier
<b>MO</b> Medium Opacity**	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●***	●***	●	●
<b>T</b> Transluent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
<b>HT</b> High Transluent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
<b>ST</b> Super Transluent**	●	-	○	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-

● conseillé      ○ possible      - non recommandé

\*) Dans le cas des facettes occlusales, l'incrustation partielle ne peut pas être utilisée.

\*\*) Les variantes ST et MO sont proposées uniquement comme lingotin S.

\*\*\*) Limitation de poids, car actuellement disponible uniquement en lingotin S.

### Observation

#### Matériaux disponibles

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity)**  
Grâce à leur opacité, les lingotins MO sont très bien adaptés pour recouvrir de manière fiable des moignons décolorés ou des piliers en titane.
- **VITA AMBRIA T (Transluent)**  
Du fait de leur faible translucidité et de leur adaptation à la couleur de la dentine, les lingotins T conviennent particulièrement à la réalisation de couronnes et de bridges 3 éléments selon la technique de la stratification ou du maquillage.
- **VITA AMBRIA HT (High Transluent)**  
Grâce à leur grande translucidité et une coloration correspondant au mélange dentine/émail, les lingotins HT sont particulièrement adaptés à la réalisation d'inlays, d'onlays, de facettes et de couronnes partielles.
- **VITA AMBRIA ST (Super Transluent)**  
Les lingotins ST conviennent principalement aux inlays, onlays et facettes grâce à leur haute translucidité et leur effet caméléon prononcé.
- **Power Glaze**  
Réaliser la cuisson Power Glaze avec VITA AKZENT PLUS GLAZE LT.
- **Polissage manuel**  
VITA CERAMICS Polishing Set pour un pré-polissage et un polissage haute brillance professionnels.
- **Technique de maquillage**  
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT et FLUOGLAZE LT pour la caractérisation de couleur et le glaçage des restaurations en VITA AMBRIA.
- **Technique de stratification**  
VITA LUMEX AC pour la stratification de restaurations anatomiquement réduites en VITA AMBRIA.

## 1.2 Remarques supplémentaires sur les lingotins de pressée AMBRIA MO

Les couleurs suivantes sont disponibles



### Observation

- Les indications pour l'affectation des lingotins MO AMBRIA aux couleurs de dent VITA sont des recommandations. La couleur ou l'effet chromatique d'une stratification complète sur des armatures tout céramique ne dépend pas seulement de la couleur de l'armature, mais aussi du support (moignons colorés, piliers en titane) ainsi que du matériau de collage utilisé et il faut donc, dans certaines circonstances, compléter avec des masses supplémentaires (stratification) ou avec des colorants, ou des céramiques en pâte (caractérisation).

Affectation des lingotins VITA AMBRIA MO pour les stratifications complètes

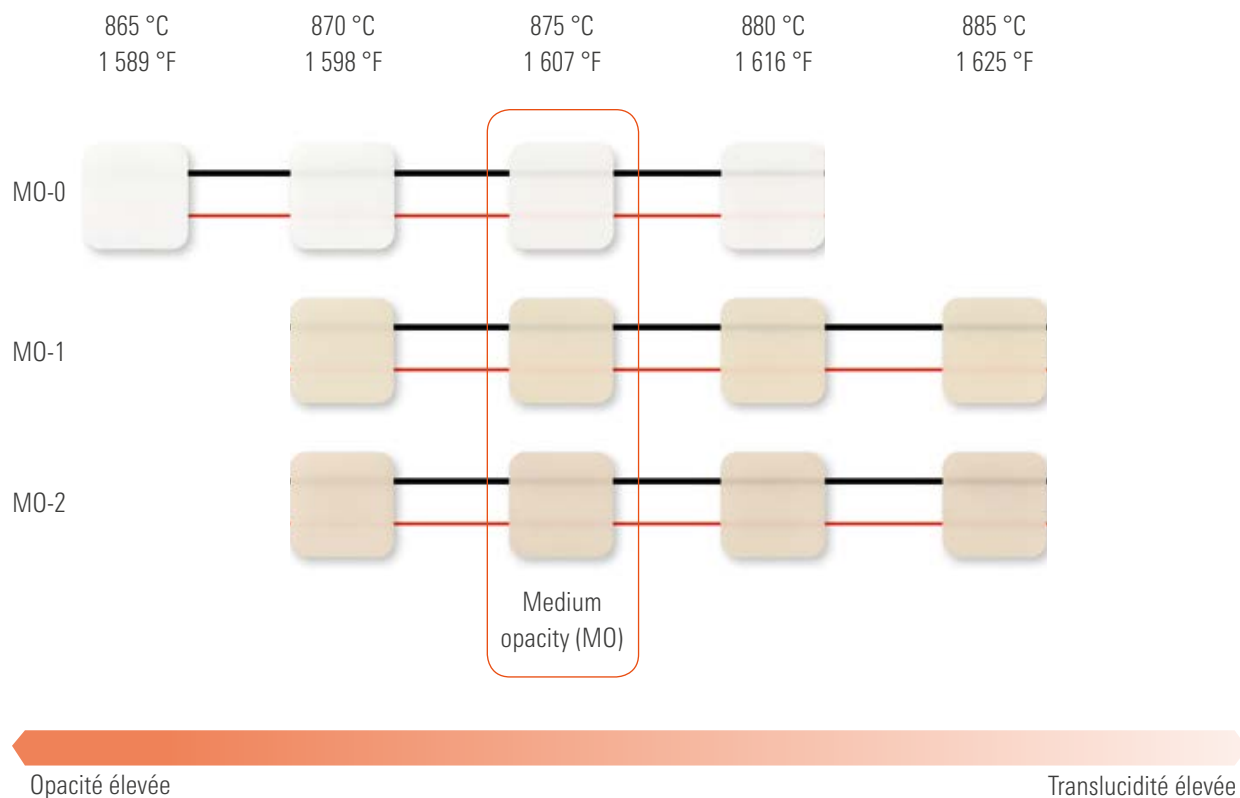
#### VITA classical A1-D4

Couleur de dent	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Couleur du lingotin	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

Couleur de dent	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Couleur du lingotin	MO-0			MO-1			MO-2		MO-1			MO-2			MO-1
Couleur de dent	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3	
Couleur du lingotin	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2							

**Modification du degré de translucidité des lingotins de pressée VITA AMBRIA MO (à l'exemple d'un cylindre de mise en revêtement de 200 g)**



**Observation**

- Les paramètres de pressée pour les lingotins MO sont indiqués à la page 41.

**L'adaptation de la translucidité pour les cylindres de mise en revêtement de 100 g a les mêmes intervalles de température, mais se décale vers des températures inférieures de 10 °C.**

**Observation**

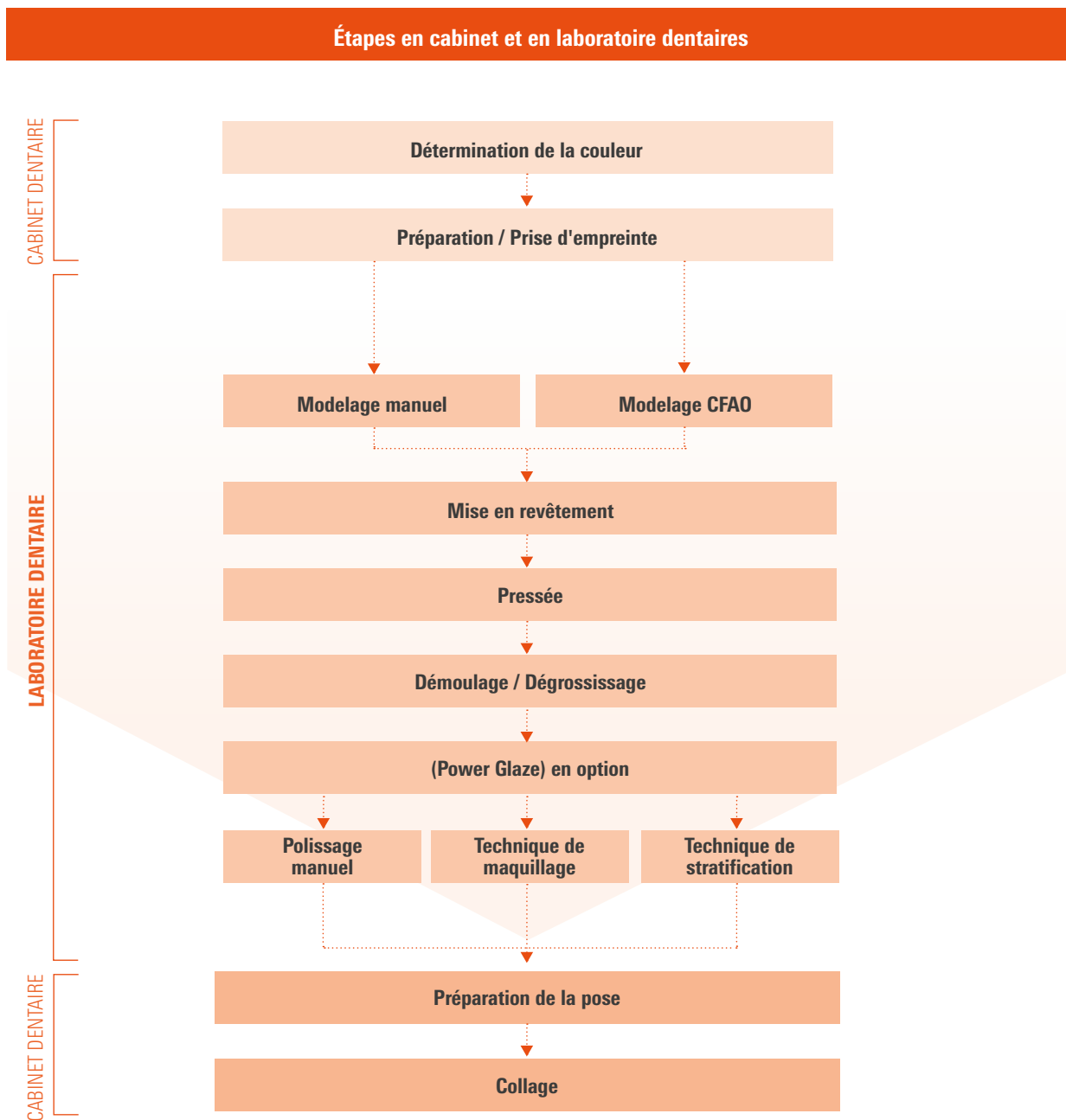
- Les températures de pressée indiquées pour la modification de la translucidité sont des points de repère et dépendent du four de pressée utilisé (par ex. contrôle par un étalonnage régulier). Le cas échéant, les températures de pressée doivent être testées au préalable par des pressées d'essai et, si nécessaire, adaptées individuellement.

**N. B.**

- La possibilité de modifier la translucidité n'est valable que pour les lingotins de pressée AMBRIA MO !**



➤ 1.3 Flux de travail / Options de processus des variantes de réalisation



LIGNES DIRECTRICES DE  
CONCEPTION

MODELAGE

MISE EN REVÊTEMENT /  
PRESSEE / DÉMOULAGE

TECHNIQUE DE  
MAQUILLAGE / POLISSAGE

TECHNIQUE DE  
STRATIFICATION

REPRODUCTION DE  
COULEUR / CUISSON

DONNÉES TECHNIQUES /  
INFORMATIONS

## 2. Lignes directrices de conception

### 2.1 Paramètres de conception

Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA dans la technique de maquillage (en mm)								
	Facette occlusale	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
					Dent antérieure	Dent postérieure	Secteur antérieur	Secteur prémolaire
Circulaire	1,0	0,3–0,6	1,0 Largeur d'isthme	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ Occlusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA dans la technique de réduction (en mm)								
	Facette occlusale	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
					Dent antérieure	Dent postérieure	Dent antérieure	Dent postérieure
Circulaire	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ Occlusal	–	0,5	–	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8

Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA (matériau d'armature) dans la technique de stratification (en mm)								
Circulaire	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Incisal/ Occlusal	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Type de conception	–	–	–	–	<b>Soutenant la forme de la dent</b> Conception linguale/palatinale entièrement anatomique			
Section de connecteur	–	–	–	–	–	–	16 mm <sup>2</sup>	16 mm <sup>2</sup>
Largeur d'élément de bridge max.	–	–	–	–	–	–	11	9

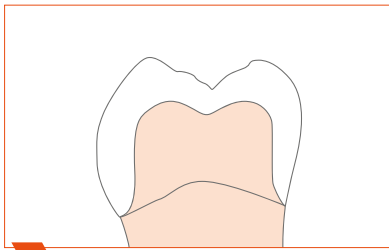
L'armature très résistante en céramique pressée VITA AMBRIA doit représenter au moins 50 % de l'épaisseur de couche totale de la restauration finale. L'épaisseur totale (en fonction de l'indication) de la restauration résulte de

	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
				Dent antérieure	Dent postérieure	Secteur antérieur	Secteur prémolaire
Épaisseur d'armature VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
+ Épaisseur de couche maximale de la stratification avec VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
= <b>Épaisseur totale de la restauration incrustée</b>	<b>0,8</b>	<b>1,0</b>	<b>1,2</b>	<b>1,5</b>	<b>1,8</b>	<b>2,2</b>	<b>2,8</b>

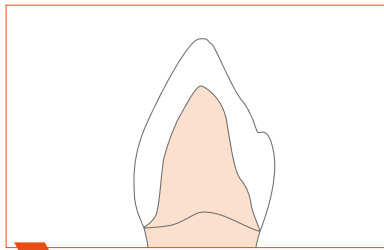
### 🔦 Observation

- Dans le cas de l'incrustation, une armature réduite homothétiquement est pressée et stratifiée par la suite avec VITA LUMEX AC pour compléter la forme.
- Les facettes occlusales, les inlays et les onlays ne sont pas destinés à la stratification.
- L'épaisseur de couche de VITA LUMEX AC doit être régulière sur l'ensemble de la surface à stratifier.
- VITA LUMEX AC ne doit toutefois pas dépasser l'épaisseur de couche de 1,5 mm.  
Une épaisseur de couche optimale se situe entre 0,7 et 1,2 mm.
- Refroidissement lent pour des épaisseurs de paroi > 2,0 mm !

### 🔦 2.2 Réalisation de restaurations 100 % anatomiques



➔ Conception de couronnes postérieures

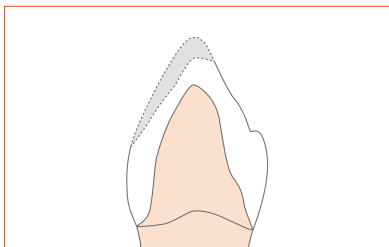


➔ Conception de couronnes antérieures

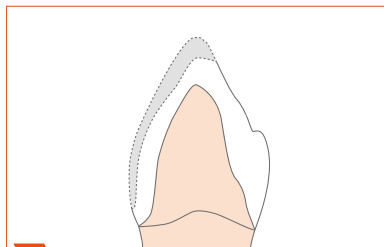
### 🔦 Observation

- Pour chaque variante de matériau, les épaisseurs minimales de paroi doivent être respectées.
- L'épaisseur de paroi doit autant que possible rester régulière.

### 🔦 2.3 Réalisation dans le cas d'une stratification/réduction



➔ Réduction pour antérieure



➔ Réalisation d'armatures antérieures pour la technique de stratification. Réalisation linguale/palatine soutenant la forme de la dent entièrement anatomique (respecter l'épaisseur de paroi autorisée en page 10 !)

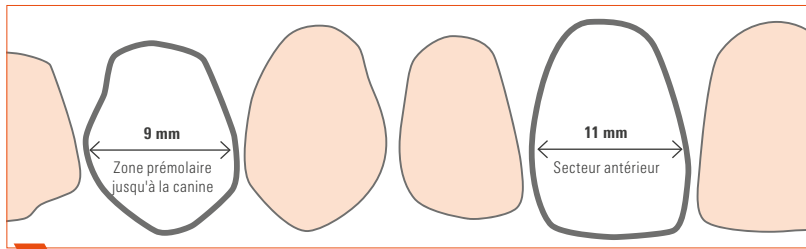
### 🔦 Observation

- Encoches et bords vifs sont généralement à proscrire.
- Les épaisseurs minimales de paroi des armatures doivent être respectées.
- Lors de la conception d'armatures, veiller à avoir une réduction homothétique de la dent.
- Les cuspides doivent être soutenues en suivant la forme anatomique.
- Lors de la réalisation d'une stratification, l'épaisseur de couche doit être régulière sur l'ensemble de la surface à stratifier.

### 🔦 N. B.

- Pour les restaurations implanto-portées, selon le processus de fabrication, des bords à arête vive peuvent être présents au niveau du pilier. Ces bords constituent potentiellement et à la longue un risque de fracture pour les suprastructures. Ces bords à arête vive doivent généralement être évités et peuvent être arrondis à l'aide de cire par exemple avant scannage.

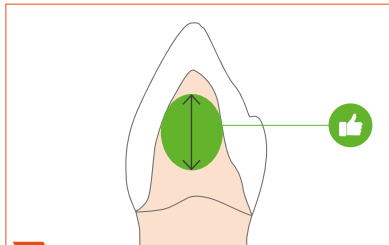
## 2.4 Réalisation de connecteurs dans le cas des bridges



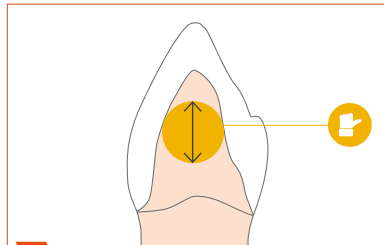
➔ Largeur maximale d'élément de pont en secteur antérieur et postérieur

### ! N. B.

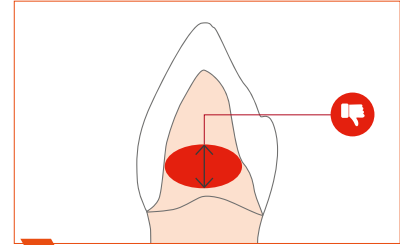
- La largeur d'élément de pont maximale autorisée en secteur antérieur et pré-molaire diffère en raison des différences de contraintes masticatoires.
- La largeur d'élément de pont autorisée est de 11 mm en secteur antérieur et de 9 mm en secteur pré-molaire (canine jusqu'à la 2<sup>e</sup> pré-molaire) et ne doit pas être dépassée.



➔ Hauteur maximale



➔ Hauteur égale à la largeur



➔ Hauteur inférieure à la largeur

### 💡 Observation

- Sélectionner la plus grande hauteur  $h$  possible pour les connecteurs (ill. 1).
- La hauteur  $h$  doit être au moins identique à la largeur (ill. 1 et 2).
- Des encoches et des bords vifs sont à proscrire.

## 3. Modelage

### 3.1 Préparation du modèle et des moignons



**1** Maître-modèle avec moignons amovibles.



**2** Modèle après application de durcisseur de moignon.

#### Observation

- Un modèle à moignon ou fractionné est réalisé comme modèle de travail.
- Les contre-dépouilles doivent être mises de dépouille.
- L'application de durcisseur de moignon pour le durcissement de surface et la protection du moignon est recommandée.
- Le durcisseur de moignon ne doit pas entraîner de modification du volume du moignon.

### 3.2 Application du vernis espaceur



1<sup>re</sup> couche de vernis espaceur jusqu'à un maximum d'1 mm de la limite de préparation de la facette.



2<sup>e</sup> couche de vernis espaceur. Procédé identique pour les couronnes.



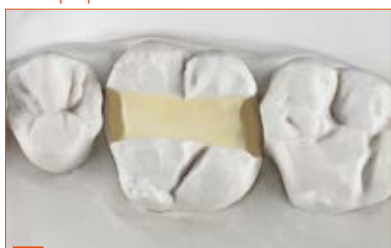
1<sup>re</sup> couche de vernis espaceur jusqu'à un max. de 1 mm des limites de préparation.



2<sup>e</sup> couche de vernis espaceur pour bridges antérieurs et postérieurs.



3<sup>e</sup> couche de vernis espaceur sur les surfaces intercoronaires des piliers.



1<sup>re</sup> couche de vernis espaceur pour inlays, onlays et couronnes partielles.



2<sup>e</sup> couche de vernis espaceur.



3<sup>e</sup> couche de vernis espaceur.

#### Observation

- L'application de vernis espaceur doit avoir une épaisseur de +/- 10 µm par couche.
- Dans le cas des restaurations VITA AMBRIA sur piliers implantaire, on procède de façon analogue aux moignons naturels.



### 3.3 Maquette 100 % anatomique



1 Maquette en cire 100 % anatomique d'une couronne antérieure.



2 Maquette en cire 100 % anatomique d'une couronne postérieure.



3 Maquette en cire d'un inlay.



4 Ajustage des limites d'une maquette d'inlay.

#### Observation

- Après la réalisation de la maquette et la préparation des moignons, la maquette en cire de la restauration est réalisée.
- Les zones de contact doivent être renforcés un minimum avant la mise en revêtement.
- Dans le cas des inlays, en particulier, il faut s'assurer d'un bon ajustage des limites interdentaires.

### 3.4 Modelage dans le cas d'une incrustation/réduction



1 Maquette en cire 100 % anatomique d'un bridge.



2 Mettre en place la clé en silicone avant la réduction.



3 Vérifier la réduction de la maquette sur la clé en silicone.



1 Maquette en cire 100 % anatomique d'une facette.



2 Réduction dans le tiers supérieur pour la réduction.

#### Observation

- Modeler les restaurations de façon tout d'abord entièrement anatomique puis effectuer la réduction.
- Uniquement réduire la maquette en cire dans le tiers incisal pour la technique de réduction.
- Ne pas réaliser de pointes ou arêtes pendant la réalisation extrême de mamelons.
- Respecter impérativement l'épaisseur minimale de paroi du matériau de pressée et du matériau de revêtement.

#### N. B.

- Pour le modelage conventionnel, utiliser exclusivement des cires organiques se calcinant sans résidus.
- Les épaisseurs minimales de paroi et les sections minimales des connecteurs indiquées doivent être respectées pour ce qui est de la technique de mise en œuvre et de l'indication.
- Il faut veiller à ce que la maquette de la restauration soit précise, notamment au niveau des limites de préparation.
- Éviter le surmodelage des limites de préparation pour garantir un dégrossissage rapide après la pressée.
- Pour un ajustage exact des restaurations 100 % anatomiques après l'application de colorants et de glaçure, s'assurer que la maquette en cire soit hors contact puisque les masses entraînent une variation minimale du volume.

### 3.5 Modelage CFAO

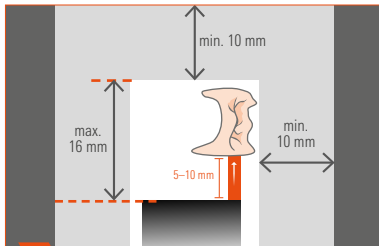
#### Observation

- Les étapes suivantes sont à effectuer lors du modelage CFAO :
  - scannage des modèles,
  - conception avec le logiciel CAO,
  - usinage de la restauration en cire ou résine de fraisage.

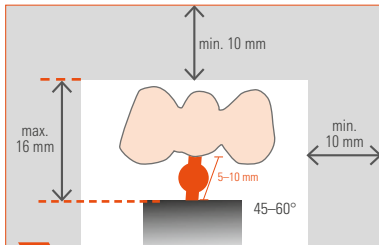
#### N. B.

- Vérifier dans un premier temps que les cires, résines de fraisage ou résines pour impression 3D se calcinent sans résidus.
- Les épaisseurs minimales de paroi et les sections minimales des connecteurs indiquées doivent être respectées.
- Utilisation de résines de fraisage ou de résines pour impression 3D :
  - pour éviter les irrégularités à la surface du revêtement pendant la chauffe, les résines doivent être recouvertes d'une mince couche de cire. Pour ce faire, il est recommandé de réduire le bord de couronne d'env. 1–2 mm et d'y appliquer de la cire cervicale.

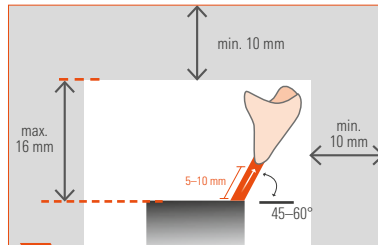
### 3.6 Mise en place de tiges avec système de cylindre 100 g / 200 g



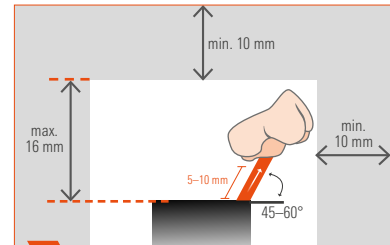
Inlay dans cylindre de 100 g



Bridge trois éléments



Facette ou couronne antérieure



Couronne postérieure, onlay, couronne partielle

#### Observation

- Pour assurer un écoulement continu pendant la procédure de pressée, la mise en place des tiges doit toujours s'effectuer dans le sens de l'écoulement et aux endroits les plus épais.
- Respecter un écart minimum de 10 mm entre les objets en cire et le cylindre en silicone.
- Ne pas dépasser la longueur maximale (objet de cire + tige de pressée) de 16 mm.
- Fixer la restauration sur le socle du cylindre avec un angle de 45–60°.
- Contrôler la bonne mise en place à l'aide de l'anneau de cylindre de mise en revêtement.

#### Conseil

- Pour faciliter la mise en revêtement, il est recommandé de mettre en place la couronne avec l'intrados vers le haut.

#### Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : [www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue](http://www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue)

### 3.7 Processus de positionnement des tiges

Fixation		
	Restaurations de dents individuelles	Bridges 3 éléments
Socle du cylindre	100 g et 200 g	200 g
Tige de cire	ø 3–4 mm ; pour des bridges avec « tête perdue »	
Longueur de la tige de cire	min. 5 mm, max. 10 mm	
Longueur de la tige de cire objet y compris	max. 16 mm	
Point de fixation de la tige sur l'objet de cire	point le plus épais du Modelage	sur l'élément de bridge
Angle de la tige par rapport à l'objet en cire	axial	
Angle de la tige sur le socle du cylindre	80-90° pour cylindre de 100 g ; 45-60° pour cylindre de 200 g	
Forme des zones de jonction des tiges	ronde et légèrement évasée, ni angle ni arête	
Écart entre les objets	min. 3 mm	
Écart par rapport au cylindre de silicone	min. 10 mm	

	Lingotin S (petit lingotin)	Lingotin L (grand lingotin)
Poids de cire	jusqu'à un max. de 0,75 g	jusqu'à un max. de 1,7 g
Système de cylindre	100 g et 200 g	200 g seulement

#### N. B.

- Avant la mise en revêtement, il faut calculer le poids en cire y compris les tiges de pressée afin de déterminer le nombre de lingotins VITA AMBRIA nécessaire.
- Il n'est pas possible de mettre en revêtement ensemble n'importe quel type de restaurations (par ex. inlays et couronnes) puisque le matériau de revêtement doit être mélangé dans une proportion différente en fonction du type de restauration.
- Selon le système de cylindre (100 g / 200 g), les directives de mise en place des tiges diffèrent.
- Pour un cylindre de 200 g, mettre en place les tiges à un angle de 45 – 60°, pour un cylindre de 100 g, à un angle de 80 – 90°.
- Selon le nombre ou le poids des restaurations, on utilise un système de cylindre de 100 g ou de 200 g.
- Lors de l'utilisation d'un Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent), il faut s'assurer de ce qui suit :  
si un seul objet est mis en revêtement, une deuxième tige aveugle plus courte doit être mise en place. Cela assure que la désactivation automatique du processus de pressée du four de pressée se déroule correctement.

## 4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage

### 4.1 Contrôle de l'expansion

Concentration de liquide		
Indications	Liquide de mélange [%]	Eau distillée [%]
Couronne	60–70	40–30
Bridge trois éléments	65–75	35–25
Facette, facette occlusale	50–60	50–40
Inlay (mono- ou biface)	35–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – max. 90	15–10

#### Ratios de mélange pour différentes concentrations de liquide de mélange

Ratio de mélange en % = liquide de mélange : eau (dist.) en ml		
Concentration	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

#### Observation

- Pour les couronnes antérieures et sur prémolaires, il faut savoir que la valeur d'expansion plus élevée donne de meilleurs résultats en termes d'ajustage lorsque les préparations sont minces et étroites.
- Les valeurs d'expansion indiquées sont indicatives. Des variations sont possibles compte tenu des différentes situations cliniques pour la préparation, des fours de préchauffage, des températures de pressée, etc.
- Si des résines sont utilisées, l'expansion peut différer du tableau ci-dessus.

#### N. B.

- Pour 100 g de poudre, utiliser au total 23 ml de liquide.
- Pour 200 g de poudre, utiliser au total 46 ml de liquide.

## 4.2 Mise en revêtement



**1** Avant la mise en revêtement, vérifier le poids de cire et la mise en place des tiges.



**2** Couler le revêtement en mince filet sur les restaurations.



**3** Remplir le revêtement jusqu'au bord.



**4** Régler le minuteur sur au moins 20 minutes pour respecter le délai.

### Observation

- La mise en revêtement s'effectue avec le matériau de revêtement VITA AMBRIA INVEST. Pour la mise en revêtement, utiliser le SYSTÈME DE CYLINDRE VITA AMBRIA adéquat.

### N. B.

- Pour obtenir une pressée sans bulles, il est possible d'utiliser des produits tensioactifs pour cire. Ceux-ci réduisent la tension superficielle des cires et augmentent la fluidité du revêtement grâce à une humidification par pulvérisation fine.
- Respecter la température de travail du revêtement de 18 à un max. de 25 °C.
- Mélanger le revêtement et éviter ce faisant d'inhaler la poussière. Porter un masque.
- Déposer le revêtement dans les cavités avec un instrument mince (par ex. un petit pinceau) et s'assurer que les minces bords en cire ne sont pas endommagés.
- Poser le cylindre en silicone sur le socle du cylindre, sans endommager les objets en cire.
- Le cylindre doit reposer entièrement dans son socle.
- Remplir jusqu'au bord avec précaution le cylindre, avec une légère vibration.
- Laisser reposer le cylindre de revêtement, sans vibration.
- Placer le cylindre dans le four de chauffe après un temps de prise de 20 à 30 minutes.

### Remarque

- Le mode d'emploi de VITA AMBRIA INVEST 920-02800 contient de plus amples informations sur la mise en œuvre du revêtement.



Processus de revêtement		
Processus	Durée	Explication
1. Mélange manuel	Mélanger à la main pendant 20 –30 s	Verser tout d'abord la quantité nécessaire de liquide dans le récipient. Ajouter ensuite le revêtement. Malaxer manuellement à la spatule le revêtement jusqu'à ce qu'il soit bien imprégné.
2. Malaxage mécanique	60 secondes	Malaxer 60 secondes sous vide. Vérifier constamment que la pale fonctionne correctement. Une mauvaise mise sous vide engendrera des problèmes d'ajustage et des bulles dans l'objet à couler.
3. Mise en revêtement	–	Remplir le cylindre de revêtement : le vibreur ne sera utilisé que pour faciliter l'écoulement. Eviter de trop fortes vibrations ! Elles risquent de créer des bulles et de désagréger le mélange.

**! N. B.**

- Le temps de travail est d'env. 5 – 9 min à une température ambiante d'env. 21 °C.
- Le temps de travail est basée sur la température ambiante et la chaleur le diminue.

### 4.3 Préchauffage



**1** Retirer le socle du cylindre d'un mouvement rotatif.



**2** Enlever les arêtes du cylindre sans que du revêtement ne pénètre dans la tige.



**3** Placer le cylindre avec l'ouverture vers le bas dans le four. Aucun contact avec la paroi du four.



**!** Le piston de pressée à usage unique et les lingotins ne doivent pas être préchauffés.

#### 4.3.1 Processus de mise en revêtement

Processus de mise en revêtement lors de l'utilisation de cire		
Processus	Durée	Explication
1. Prise du revêtement	Au moins 20 min Max. 30 min	Retirer le cylindre et le socle de cylindre au bout de 20 minutes.
2. Mise en place du cylindre	Après max. 30 min à 850 °C	Aplanir la base du cylindre (par ex. avec couteau à plâtre).
3. Préchauffage du cylindre	À la mise en place du cylindre	Température de préchauffe 850 °C ; préchauffer le four à temps !
Temps de maintien	Cylindre de 100 g : min. 50 min Cylindre de 200 g : min. 75 min	Dès que la température de préchauffage est de nouveau atteinte (850 °C). À partir de trois cylindres de 100 g ou de deux cylindres de 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.

**Processus de mise en revêtement lors de l'utilisation de résine**

Processus	Durée	Explication
1. Prise du revêtement	Au moins 20 min Max. 30 min	Retirer le cylindre et le socle du cylindre au bout de 20 minutes.
2. Mise en place du cylindre	Après max. 30 min à max. 250 °C	Aplanir la base du cylindre (par ex. avec couteau à plâtre).
3. Préchauffage du cylindre	60 min à 250 °C	Température de préchauffage max. 250 °C
4. Vitesse de chauffe	10 °C/min	Chauffe à la température finale (850 °C)
Temps de maintien	Cylindre de 100 g : min. 50 min Cylindre de 200 g : min. 75 min	À partir de l'obtention de la température finale (850 °C) À partir de trois cylindres de 100 g ou de deux cylindres de 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.

**Observation**

- Les points suivants sont à observer pour la préparation de la préchauffe.
  - Débarasser la base du cylindre avec précaution de tout défaut à l'aide d'un couteau à plâtre.
  - Vérifier que le cylindre est à la verticale (angle de 90°).
  - Pour la préchauffe de plusieurs cylindres, les marquer avec la couleur de lingotin.

**N. B.**

- Dans le cas de mises en revêtement rapides et multiples, celles-ci doivent s'effectuer en différé.
- La mise en place des cylindres dans le four préchauffé doit s'effectuer par intervalles d'environ 20 min.
- Lors du remplissage du four de préchauffage, vérifier que la température du four ne diminue pas trop.
- Le temps de maintien indiqué s'applique dès que la température de préchauffage est à nouveau atteinte.
- **Lors de la finition, pour éviter une calcination trop rapide en cas d'objets en résine, le cylindre doit être placé à une température de 250 °C dans le four de préchauffage et y être maintenu pendant 1 heure. Continuer la chauffe par étape.**
- Lors de la mise en place pendant la nuit, le cylindre est placé dans le four froid. Maintenu à 250 °C pendant une heure, puis chauffé davantage par paliers de 10 °C. Un réglage spécial de la température de la résine à utiliser doit éventuellement être pris en compte. Respecter à ce propos les instructions du fabricant.
- Ne pas enfourner le cylindre avec d'autres objets à couler (cylindres métalliques) ou de modèles de soudure car les oxydes métalliques risqueraient de provoquer des décolorations.

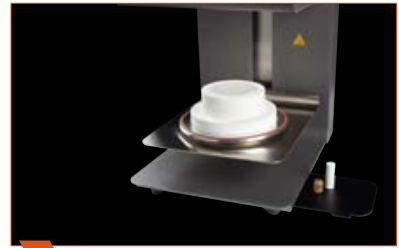
## 4.4 Pressée



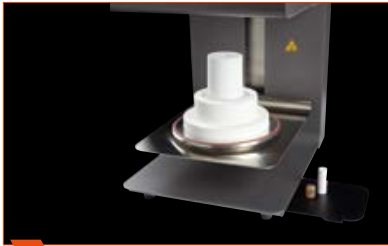
**1** Une fois la température finale atteinte celle-ci s'affiche à l'écran.



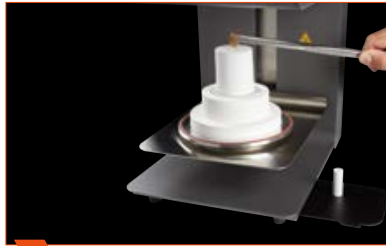
**2** Après ouverture du four, le message « Placer le matériau de pressée » s'affiche.



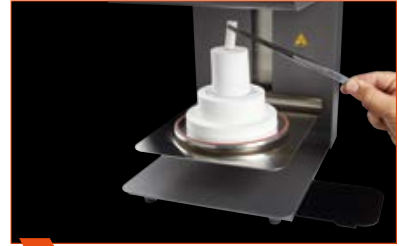
**3** Préparer le lingotin dans la couleur souhaitée et le piston de pressée froids.



**4** Placer le cylindre chaud sur la matrice de pressée universelle.



**5** Insérer le lingotin de pressée avec le logo vers le haut.



**6** Poser le piston de pressée à usage unique avec le point vers le haut sur le lingotin.



**7** Démarrer le processus de pressée avec la touche de démarrage.



**8** Après le retrait des cylindres, les laisser refroidir dans un endroit protégé.

### Équipement de cylindres

	Cylindre 100 g	Cylindre 200 g
Restaurations de dents individuelles	1 petit lingotin (S)	1 petit lingotin (S) ou 1 gros lingotin (L)
Bridges 3 éléments	–	Max. 1 gros lingotin (L)
lingotin et piston de pressée à usage unique	Garnir à froid	

### Observation

- Les pistons de pressée ALOX ne sont pas adaptés en raison de leurs propriétés de conductivité thermique et peuvent entraîner des différences de couleur non souhaitées dans l'objet à presser.
- Démarrer le four de pressée (VITA VACUMAT 6000 MP) suffisamment tôt pour que la phase de préchauffage soit terminée à temps. Il est aussi possible d'exécuter un programme de pressée pour le préchauffage.
- Sélectionner le programme de pressée VITA AMBRIA dans la translucidité souhaitée et préparer le lingotin souhaité.
- Placer le cylindre chaud dans le four de pressée chaud dans les 30 s suivant son retrait du four de chauffe.
- Retirer les cylindres du four de pressée immédiatement après la pressée avec la pince à cylindre.

### N. B.

- Ne pas accélérer le refroidissement – Ne pas utiliser d'air comprimé.
- Les lingotins de pressée ne peuvent être utilisés qu'une fois.

## 4.5 Démoulage



**1** Avec un deuxième piston de pressée, déterminer la profondeur de pressée par marquage.



**2** Tronçonner profondément tout le pourtour du revêtement en suivant le marquage.



**3** Fendre le cylindre à l'aide d'un couteau placé dans la zone de rupture.



**4** Démouler grossièrement à l' $Al_2O_3$  (grain de  $50\ \mu m$ ) à une pression de 4 bars.



**5** Démouler finement et éliminer la couche de réaction grâce au sablage aux billes de verre sous 2 bars de pression.



**6** Restauration sablée finale exempte de couche de réaction.

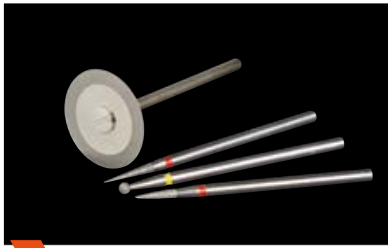
### Observation

- Les cylindres sont démoulés par sablage avec de l' $Al_2O_3$  ( $50\ \mu m$ ). Le démoulage initial peut être effectué à une pression de 4 bars. Le démoulage fin et le dégagement des bords de couronne sont effectués par sablage aux billes de verre à une pression de 2 bars.
- Éliminer complètement la couche de réaction sur l'extrados comme dans l'intrados car les résidus de couche de réaction peuvent provoquer des problèmes d'adhérence entre la céramique pressée et la céramique cosmétique.

### N. B.

- Les restaurations doivent être sablées selon un angle plat.
- Pour ne pas endommager les bords des restaurations pressées lors du démoulage, la direction du sablage et l'écart par rapport à l'objet doivent être prise en compte.

## ▶ 4.6 Dégrossissage pour les restaurations monolithiques



**1** Séparer et dégrossir uniquement à l'aide de fraises adéquates.



**2** Sectionner le canal de pressée avec un mince disque à séparer diamanté.



**3** Restauration avec tige de pressée tronçonnée.



**4** Ajuster la restauration et vérifier les zones de contact.



**5** Meuler le canal de pressée.



**6** Avant la première cuisson, meuler complètement la surface avec un abrasif approprié et la finir individuellement.



**7** Débarasser la surface de la poussière de meulage et des produits de contact.



## 4.7 Dégrossissage pour la technique d'incrustation



1 Ajuster la restauration et meuler les tiges de pressée.



2 Contrôler la réduction avec la clé en silicone. Limiter la réduction au tiers incisal.



3 Avant la première cuisson, poncer complètement la surface avec un abrasif approprié et finir la restauration. Rechercher des transitions arrondies.



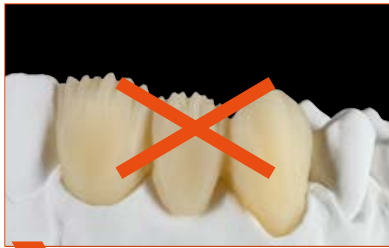
4 Restauration après le dégrossissage sur le modèle.



5 Sabler la restauration à l'Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> avec une pression max. de 2 bars.



6 Nettoyer soigneusement la restauration avant l'incrustation partielle au jet de vapeur.



! Dans la morphologie des mamelons, éviter les arêtes pointues et les sillons profonds.



! Ne pas séparer la restauration avec un disque à séparer pour éviter les points de rupture inévitables.

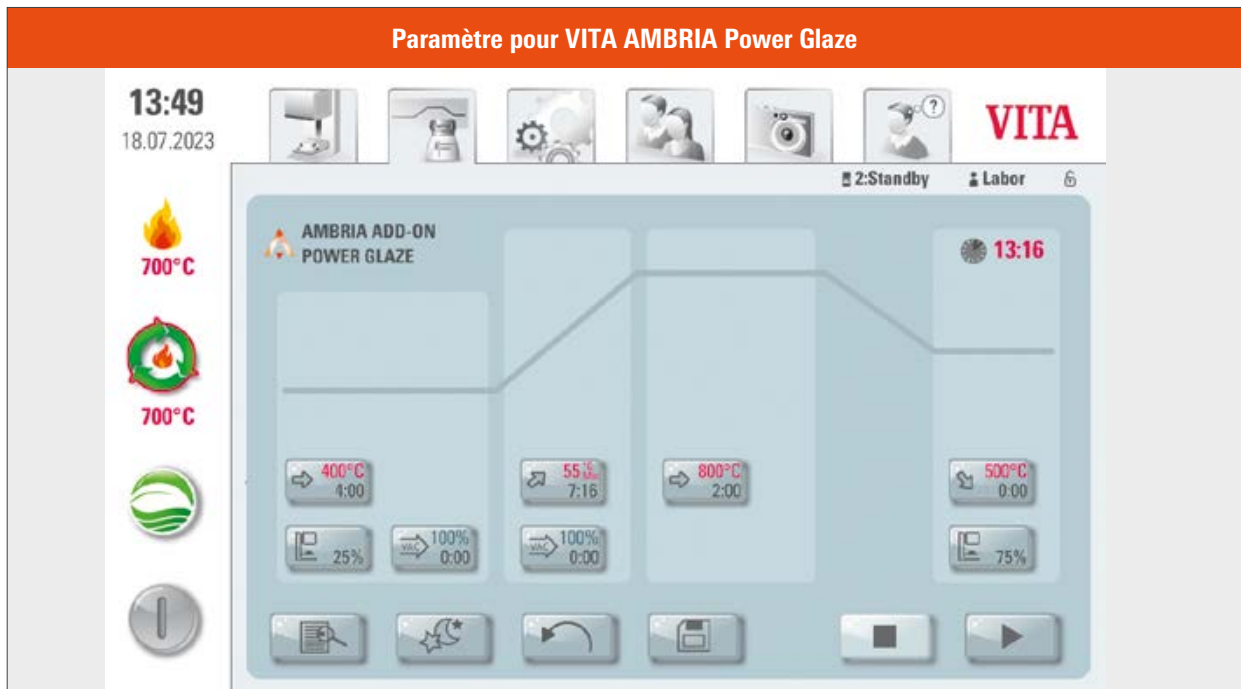
### Observation

- Le dégrossissage doit être effectué uniquement avec des meules adaptées (meules pour vitrocéramique ou diamantées à grain fin spéciales) et une surchauffe de la vitrocéramique doit être évitée. Nous recommandons le VITA CERAMICS Polishing Set.
- Sectionner la tige de pressée avec un mince disque diamanté avec une faible pression et sous irrigation constante en maintenant l'écart le plus important possible avec l'objet afin d'éviter la formation de fissure.
- Éliminer le vernis espaceur du moignon du modèle et adapter et retoucher la restauration avec précaution.
- Contrôler et éventuellement meuler les contacts proximaux et occlusaux.
- Retoucher avec précaution la zone de jonction avec la tige de pressée.
- Après avoir sectionné et meulé les tiges de coulées, toute la surface extérieure des restaurations doit être retravaillée à l'aide d'un abrasif adapté.

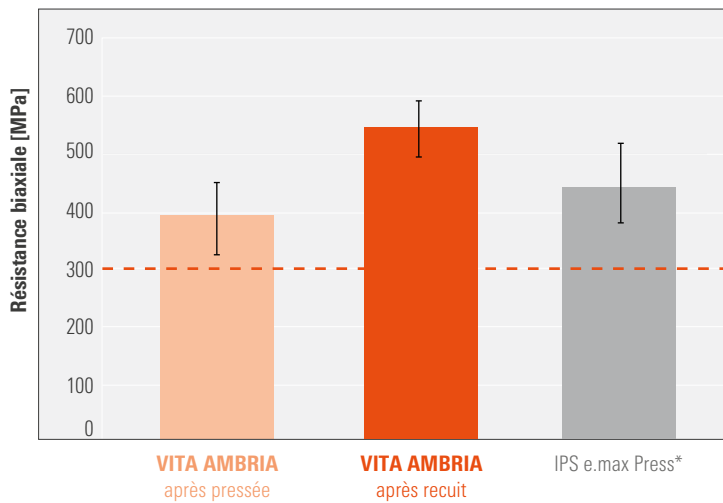
### N. B.

- Des instruments de meulage inadaptés et une pression élevée peuvent provoquer une surchauffe localisée ou des éclats au niveau des limites.
- Limiter au minimum le travail de retouche.
- Ne pas retravailler les connecteurs des bridges avec un disque à séparer car cela pourrait provoquer des points de rupture.
- Lors des travaux de retouche, respecter l'épaisseur minimale de paroi !

## 4.8 POWER GLAZE (en option)



### Résistance biaxiale



--- Valeur norme DIN EN ISO 6872

Source : Étude interne, VITA F&E, mesure de la résistance biaxiale des matériaux susindiqués conformément à la norme ISO 6872 (avec géométrie d'échantillons modifiée) (Gödiker, 1/2019, [1] cf. verso du prospectus)  
 \*) Niveau de résistance après la pressée.  
 Le fabricant n'indique pas de traitement par recuit.

### Observation

- Une cuisson Power Glaze peut être effectuée après dégrossissage et ajustage de la restauration.
- Cette opération peut être effectuée sur chaque restauration, qu'elle soit ensuite polie, maquillée ou stratifiée. Elle est réalisée en même temps avec la masse de glaçure VITA AKZENT Plus GLAZE LT et entraîne un lissage superficiel de la restauration dégrossie et contribue en outre à une augmentation de la résistance.

### N. B.

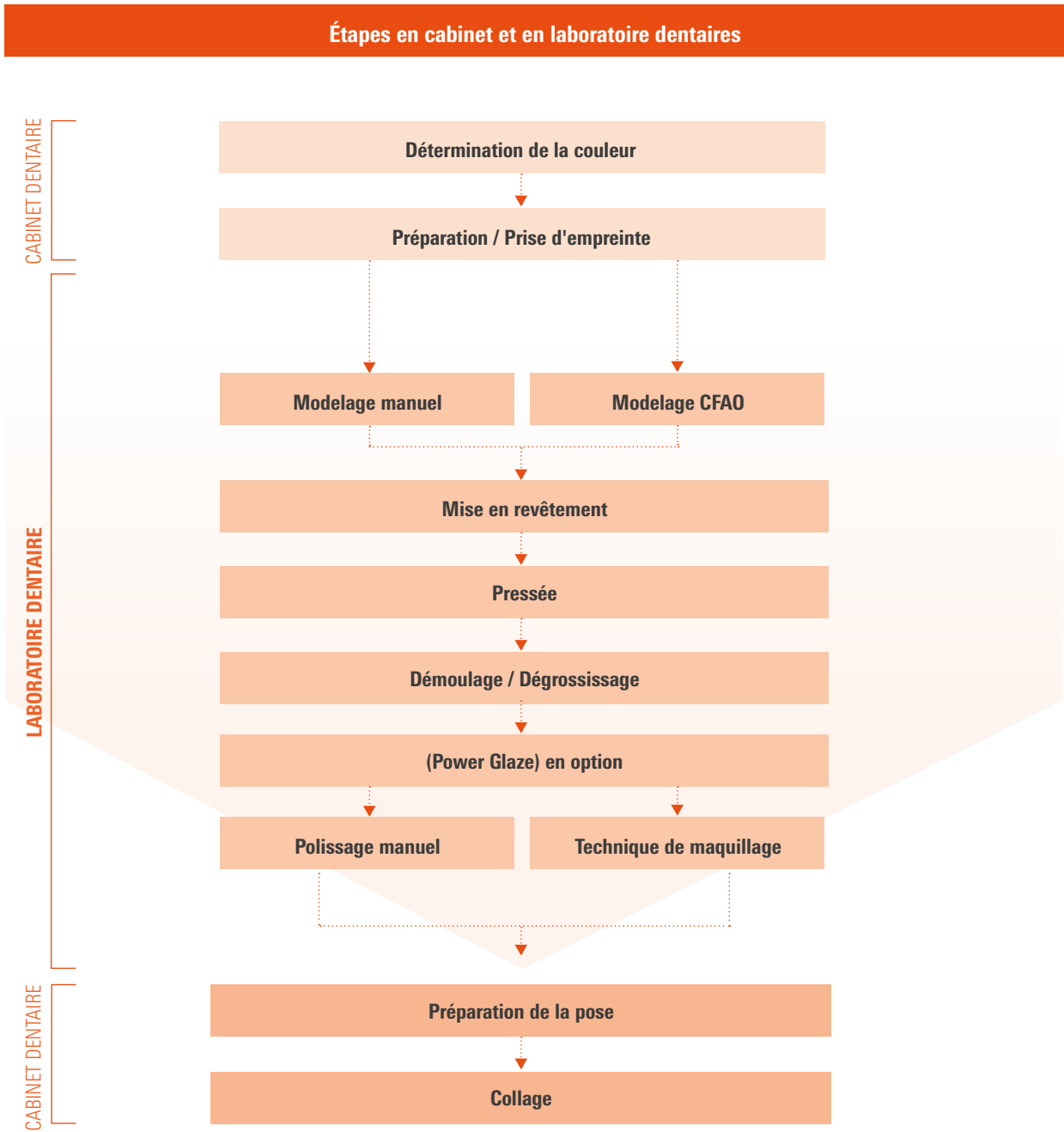
- Après la cuisson Power Glaze, la restauration ne doit plus être sablée car cela induirait une diminution de la résistance.
- Pendant le refroidissement lent, le lift doit être dans une position à 75 %.

### Remarque

- De plus amples informations sur les paramètres de cuisson se trouvent dans ce mode d'emploi au chapitre Reproduction de la couleur / Cuisson sous le point 7.4

## 5. Technique de maquillage / Polissage

### 5.1 Options de flux de travail pour les restaurations monolithiques



#### Observation

- Flux de travail pour les restaurations monolithiques (polissage manuel ou technique de maquillage) avec des lingotins de pressée VITA AMBRIA.

## 5.2 Polissage manuel



1 Couronne après Power Glaze (en option)



2 Polissage 1. avec la roue de pré-polissage et 2. avec la roue de polissage fin haute brillance.



3 En option, augmenter le degré de brillance en utilisant de la pâte à polir.



4 Nettoyer au jet de vapeur.



5 Restauration polie.

### Observation

- Il est possible, même après la cuisson Power Glaze, d'ajuster manuellement le degré de brillance en polissant exclusivement avec la roue fine de polissage haute brillance.
- Le pré-polissage avec les instruments de polissage VITA CERAMICS gris foncé à une vitesse de rotation de 7 000 – 10 000 tr/min est optionnel.
- Effectuer le polissage haute brillance avec les instruments de polissage VITA CERAMICS gris clair avec une rotation de 4 000 – 8 000 tr/min.

### N. B.

- Éviter le dégagement de chaleur lors du polissage !
- Appliquer une pression de travail réduite et régulière.

### Conseil

- De la pâte à polir diamantée permet d'obtenir un degré de brillance encore plus grand (par ex. VITA Polish Cera).

### Remarque

- Des informations concernant le collage de restaurations en VITA AMBRIA se trouvent dans le présent mode d'emploi au point 7.8 du chapitre Collage.

## 5.3 Technique de maquillage



**1** Éliminer minutieusement la poussière de meulage.



**2** En option : couronne réalisée avec Power Glaze.



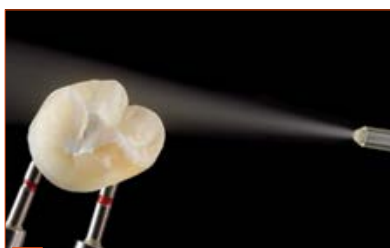
**3** Caractériser en vestibulaire et ...



**4** ... en occlusal avec des colorants et glacer.



**5** Restauration cuite.



**!** Il est aussi possible d'utiliser un spray de glaçure GLAZE LT.

### Observation

- Les masses de maquillage et de glaçage VITA AKZENT Plus servent à la caractérisation.
- Avant de commencer la technique de maquillage, nettoyer la restauration pressée au jet de vapeur pour éliminer les traces de gras ou de saleté.
- Pour intensifier la coloration, répéter l'application de couleur plutôt que d'en appliquer une couche plus épaisse.
- Pour améliorer la mouillabilité, il est possible d'humidifier la surface à recouvrir avec VITA AKZENT Plus Fluid.

### N. B.

- Les restaurations en VITA AMBRIA et VITA LUMEX AC doivent être glacées avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Une application trop mince de glaçure entraîne une brillance médiocre. Éviter l'application trop épaisse de glaçure et la formation d'accumulation.
- En cas d'utilisation du spray de glaçure, appliquer uniformément la glaçure à une distance de 10 à 15 cm en actionnant la valve de façon intermittente.
- Les intrados ne doivent pas entrer en contact avec le spray de glaçure.
- Pour augmenter la résistance, il est possible d'effectuer une cuisson Power Glaze auparavant.
- Refroidissement lent pour des épaisseurs de paroi > 2,0 mm

## 5.4 Recommandations pour la caractérisation et le glaçage

### **Observation**

- **Caractérisation avec des colorants**

- Pour une caractérisation individuelle, on peut utiliser les colorants VITA AKZENT Plus.
- Pour l'intensification de la couleur du corps de la dent, VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS peuvent être utilisés.

- **Cuisson de glaçage avec masses de glaçure**

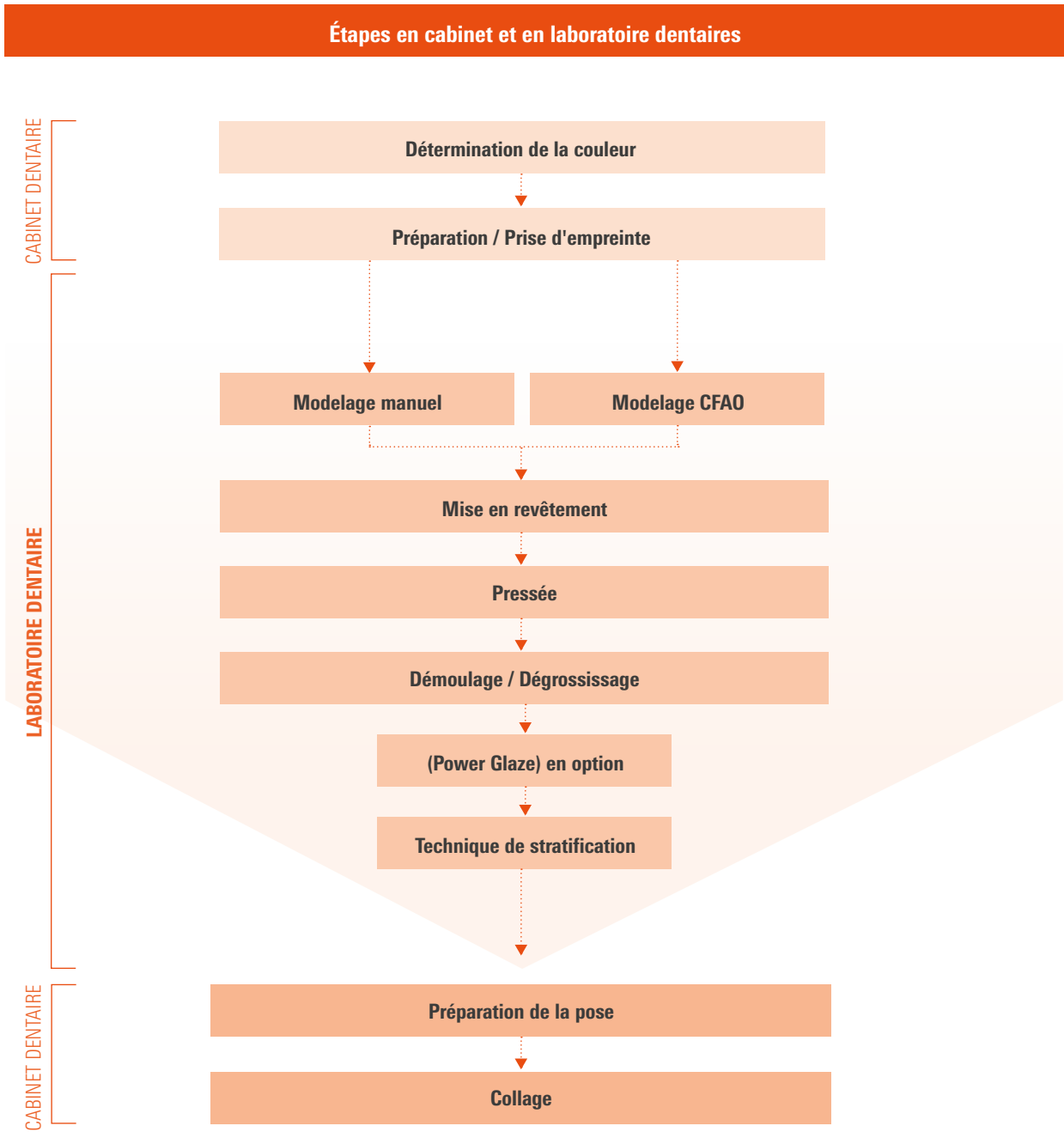
- La cuisson de glaçage peut être effectuée avec des masses en poudre, en pâte ou en spray.
- VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray peut être utilisé pour augmenter la fluorescence.
- La glaçure dans l'intrados de la restauration doit être impérativement retirée avec un pinceau AVANT la cuisson.
- Refroidissement lent pour des épaisseurs de paroi > 2,0 mm

### **Remarque**

- Vous trouverez des informations détaillées sur la caractérisation et le glaçage dans le mode d'emploi de VITA AKZENT Plus n° 1925.
- Des informations concernant les paramètres de cuisson se trouvent dans le présent mode d'emploi au chapitre Reproduction de la couleur/Cuisson au point 7.4.
- Des informations concernant le collage de restaurations en VITA AMBRIA se trouvent dans le présent mode d'emploi au point 7.8 du chapitre Collage.

## 6. Technique d'incrustation

### 6.1 Flux de travail pour les restaurations stratifiées



#### Observation

- Flux de travail pour les restaurations stratifiées (réduction) avec des lingotins de pressée VITA AMBRIA.

## 6.2 Réduction (cut-back) et stratification : exemple de restauration par bridge



**1** Restauration nettoyée après Power Glaze (en option).



**2** Complément de forme avec des masses émail et translucides VITA LUMEX AC.



**3** Restauration après la première cuisson.



**4** Au besoin, corriger la forme et répéter la cuisson.



**5** Restauration finale usinée après la 2<sup>e</sup> cuisson.



**6** Restauration terminée après la cuisson de glaçage.



## 6.3 Réduction (cut-back) et stratification : exemple de restauration par facettes



**1** Ajuster la restauration après la pressée, meuler avec un outil approprié, finir et réduire.



**2** En option : restauration après avoir réalisé Power Glaze.



**3** Complément de forme avec des masses émail et translucides VITA LUMEX AC.



**4** Facette après la première cuisson.



**5** Restauration finale après le polissage haute brillance.

### Observation

- Dans la technique de réduction, les masses translucides et d'émail VITA LUMEX AC sont appliquées en secteur incisal et occlusal sur la restauration VITA AMBRIA réduite.
- Avec les masses VITA LUMEX AC, la forme anatomique est de nouveau rétablie.

### N. B.

- Pour compléter la réduction avec VITA LUMEX AC, AUCUNE cuisson de lait n'est nécessaire.
- Pour mélanger les masses VITA LUMEX AC, il est recommandé d'utiliser VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Au préalable, il est possible d'effectuer un Power Glaze.

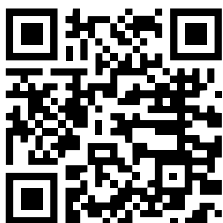
### Remarque

- Vous trouverez des informations détaillées sur la stratification avec VITA LUMEX AC dans le mode d'emploi n° 10605.
- Des informations concernant les paramètres de cuisson se trouvent dans le présent mode d'emploi au chapitre Reproduction de la couleur/Cuisson au point 7.4.
- Des informations concernant le collage de restaurations en VITA AMBRIA se trouvent dans le présent mode d'emploi au point 7.8 du chapitre Collage.

### Conseil

- Vous pouvez ainsi cuire votre restauration de manière sûre et stable sans pâte de cuisson.  
Inlay : <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>  
Couronne : <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Couronne



## 7. Reproduction de couleur / Protocole de cuisson

### 7.1 Reproduction de la couleur avec la technique de maquillage

#### 7.1.1 VITA classical A1-D4

Caractériser une restauration 100 % anatomique avec VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1-D4 Couleur de dent	Couleur de lingotin	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	–	<b>Application individuelle ES01–ES07</b>  <b>Incisal</b> 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

Caractériser une restauration 100 % anatomique avec VITA AKZENT PLUS			
VITA SYSTEM 3D-MASTER Couleur de dent	Couleur de lingotin	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	<b>Application individuelle ES01–ES07</b>  <b>Incisal</b> 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	

**Remarque**

- Vous trouverez des informations détaillées sur la caractérisation et la glaçure dans les modes d'emploi n° 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) et n° 1925 (VITA AKZENT Plus).

## 7.2 Reproduction de la couleur par stratification

### 7.2.1 Couleurs VITA classical A1-D4

Caractériser des restaurations 100 % anatomiques avec VITA AKZENT PLUS						
Couleur de dent	Couleur de lingotin	Masses d'émail VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Masses translucides VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	light	A1	<b>Application individuelle</b>  <b>OPAL TRANSLUCENT</b> opal neutral opal-sky opal azure  <b>TRANSLUCENT</b> smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey  <b>PEARL</b> shell	–	<b>Application individuelle</b> EFFECT STAINS ES01–ES07  <b>Application incisale</b> 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 Couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER

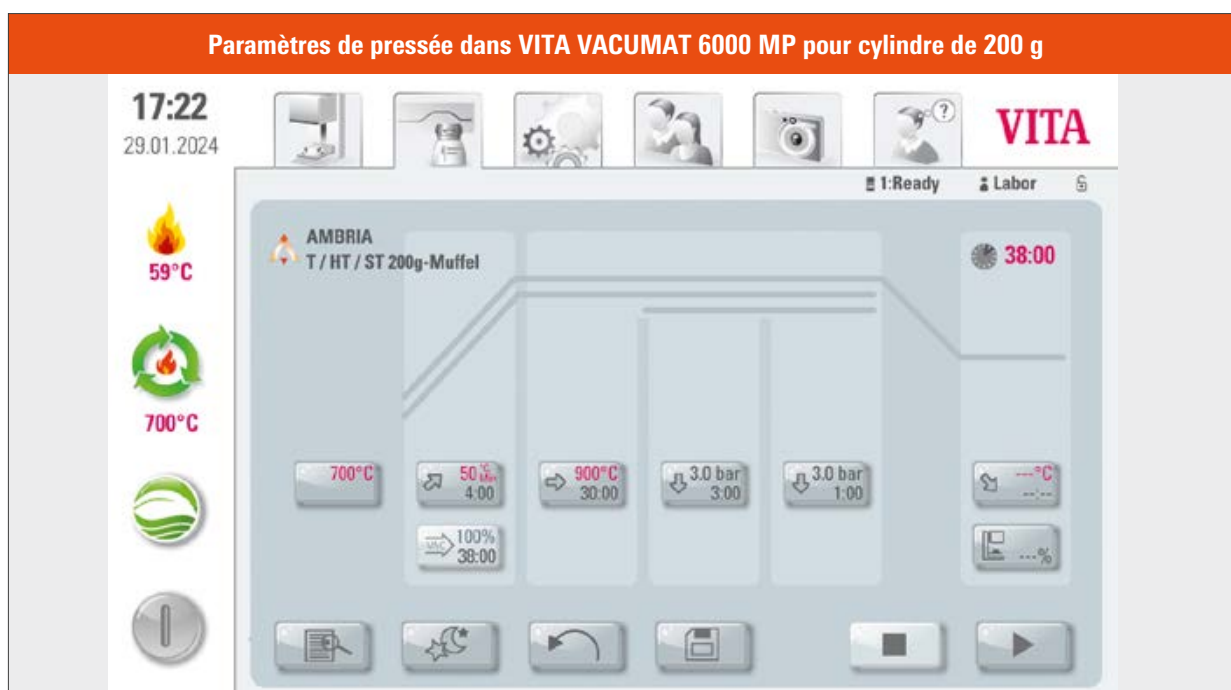
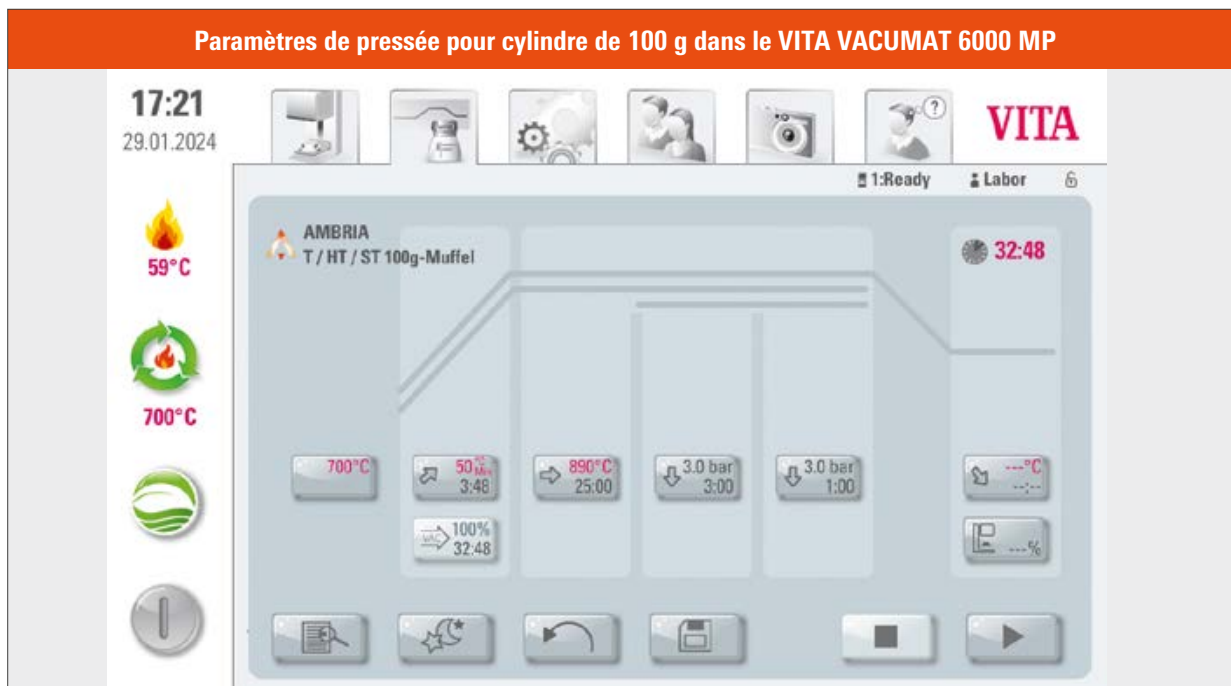
Caractériser des restaurations 100 % anatomiques avec VITA AKZENT PLUS						
Couleur de dent	Couleur de lingotin	Masses d'émail VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Masses translucides VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	*light/smoky white	0M1	<b>Application individuelle</b>  <b>ENAMEL</b> clear fog  <b>OPAL TRANSLUCENT</b> opal-neutral opal-sky opal-azure  <b>TRANSLUCENT</b> smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey  <b>PEARL</b> shell	–	<b>Application individuelle</b> EFFECT STAINS ES01–ES07  <b>Application incisale</b> 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

**Remarque**

- Vous trouverez des informations détaillées sur la stratification avec VITA LUMEX AC dans le mode d'emploi n° 10605.

### 7.3 Paramètres de pressée des lingotins T, HT et ST VITA AMBRIA



#### Observation

- Les paramètres de pressée conseillés sont valables pour les lingotins T, HT et ST.

#### N. B.

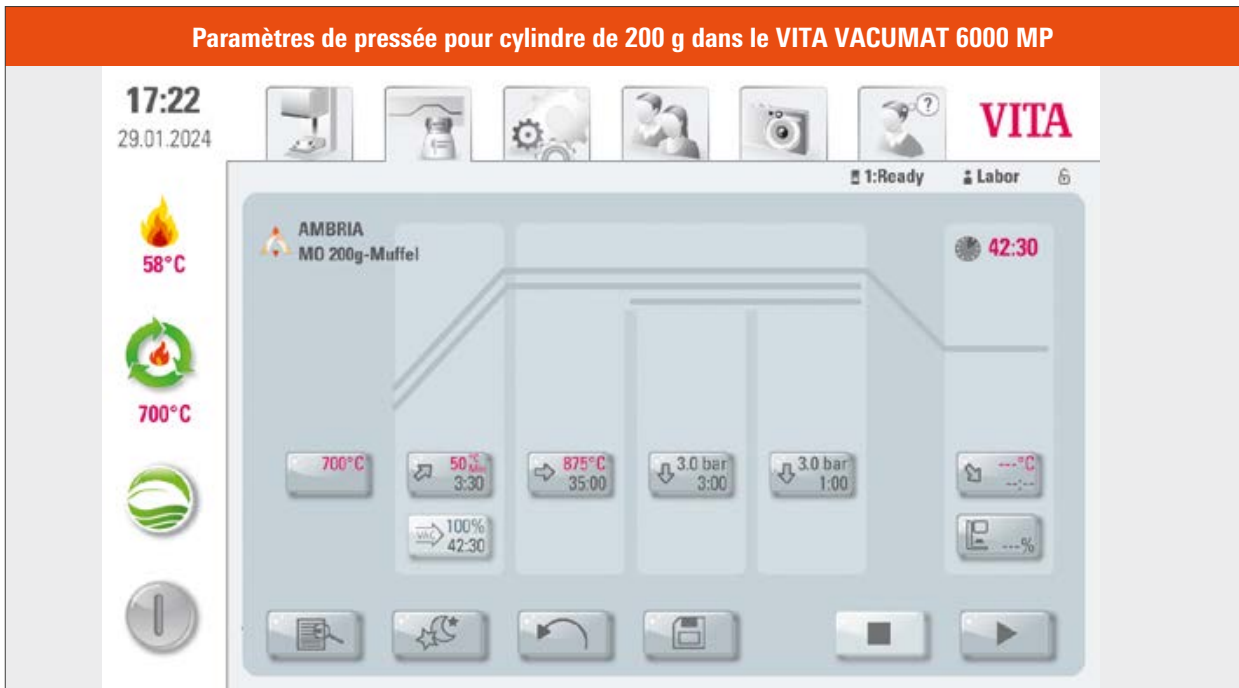
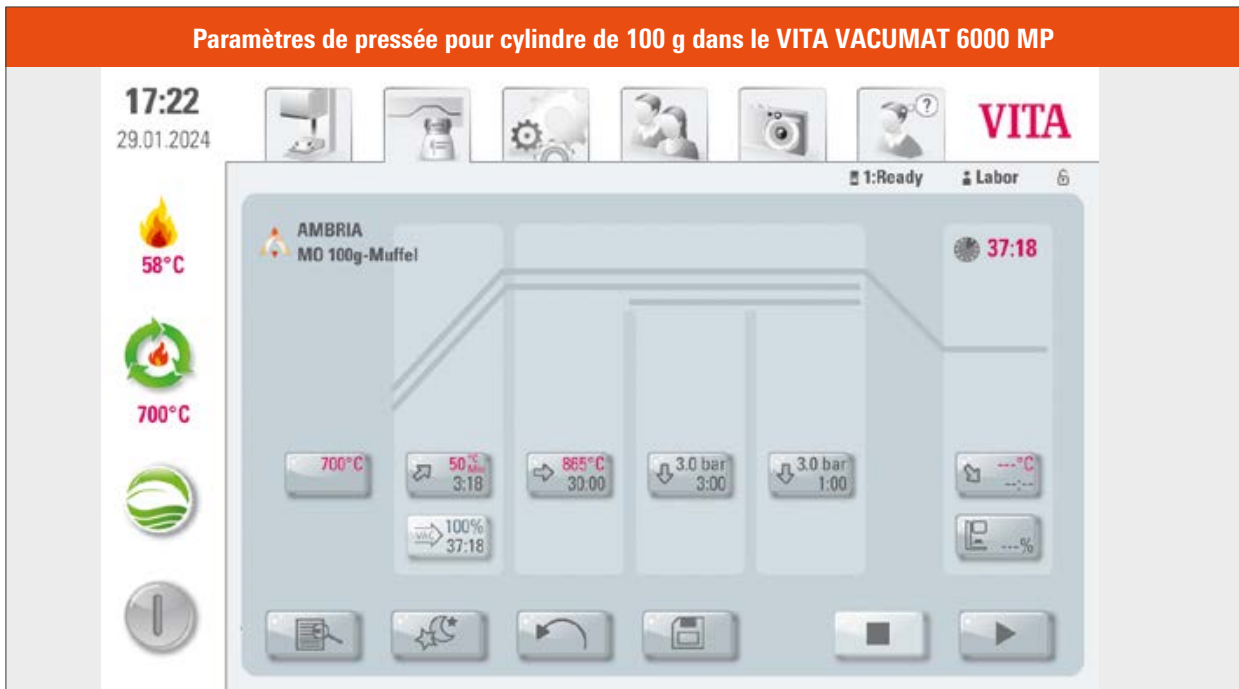
##### Calibrage du four de pressée

Une température de pressée correcte est déterminante pour la qualité et le résultat de la restauration.

Pour la première pressée, nous recommandons de mettre en place une grille de cire avec la restauration.

Vous pouvez évaluer le résultat de pressée en fonction de l'apparence de la grille au moyen du tableau de calibrage et adapter en conséquence la température de pressée. Reportez-vous pour ce faire au Tableau de calibrage n° 10642.

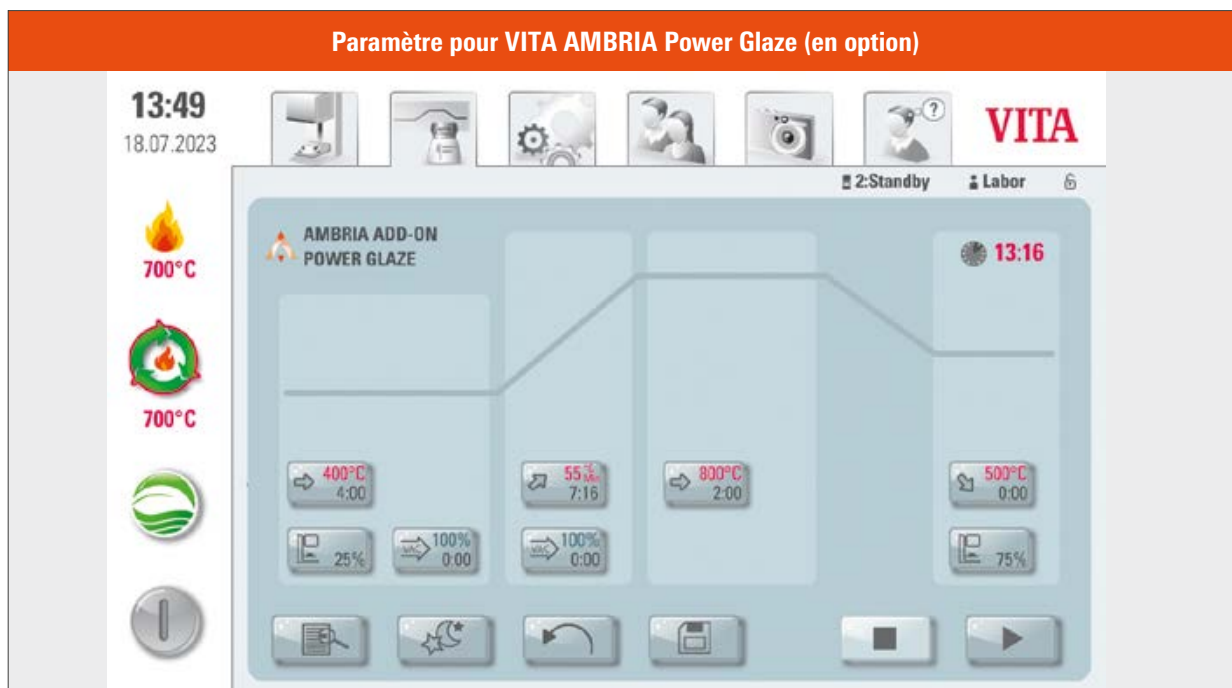
### 7.3.1 Paramètres de pressée des lingotins MO VITA AMBRIA



**Observation**

- Vous trouverez un document supplémentaire sur les paramètres de pressée pour différents fours sur notre site Web :  
VITA\_10636\_10636D\_AMBRIA\_Pressparameter

## 7.4 Power Glaze (en option)



### Observation

- La cuisson Power Glaze peut être réalisée avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT pour chaque restauration.
- Cela permet un lissage superficiel de la restauration et une augmentation de la résistance à 550 MPa.

### N. B.

- Après la cuisson Power Glaze, la restauration ne peut plus être sablée car cela induirait une diminution de la résistance.
- Pendant le refroidissement lent, le lift doit être dans une position à 75 %.
- Afin d'éviter des impuretés ou des adhérences, il est conseillé d'utiliser des supports de cuisson alvéolés et des tiges de platine.
- De la pâte de cuisson peut servir à fabriquer un support individuel et être utilisée pour stabiliser la restauration. Utiliser la pâte de cuisson **avec parcimonie** pour fixer la restauration sur la tige. Il faut éviter de remplir la restauration de pâte de cuisson.

### Conseil

- Vous pouvez ainsi cuire votre restauration de manière sûre et stable sans pâte de cuisson.

Inlay : <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>

Couronne : <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Inlay



Couronne





## 7.5 Cuisson des colorants/de la glaçure

Paramètres de cuisson pour la technique de maquillage avec VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	Prés. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	Temp. env. °C	→ min	Vide min	↘ °C
Power Glaze (en option)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Fixation de colorants	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glaçage	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glaçage avec poudre GLAZE LT	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaçage avec spray GLAZE LT	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaçage avec GLAZE LT pâte	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

## 7.6 Cuissons pour la technique d'incrustation

Paramètres de cuisson pour l'incrustation avec VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	Prés. °C	→ min	↗ °C/min	↗ min	Temp. env. °C	→ min	Vide min	↘ °C
Power Glaze (en option)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
1 <sup>re</sup> cuisson de dentine	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
2 <sup>e</sup> cuisson de dentine	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Fixation de colorants	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Glaçage	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glaçage avec poudre GLAZE LT	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaçage avec spray GLAZE LT	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glaçage avec GLAZE LT pâte	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Correction	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

\*) Le refroidissement lent jusqu'à la température donnée est conseillée pour chaque dernière cuisson.

Le lift des appareils VITA VACUMAT 6000 M doit être dans une position > 75 %.

L'élément à cuire doit être protégé des courants d'air après ouverture du four.

## 7.7 Recommandations pour la cuisson

### Observation

- L'utilisation de supports et de tiges céramiques n'est pas recommandé puisque ceux-ci pourraient adhérer aux restaurations.
- S'ils devaient quand même être utilisés, il est recommandé de les recouvrir d'une feuille de platine ou d'une petite quantité de VITA Firing Paste pour éviter un contact direct avec la restauration.
- Si d'autres fours non testés doivent être utilisés, les conditions à remplir sont les suivantes.
  - Les fours doivent être dotés d'une fonction pour un refroidissement lent contrôlé et d'une fonction de mise sous vide.
  - Avant une première utilisation de VITA AMBRIA, effectuer un étalonnage du four. En matière d'étalonnage, suivre les instructions du fabricant.
- Après la cuisson, retirer les restaurations VITA AMBRIA du four et les laisser refroidir à l'abri des courants d'air à température ambiante. Ne pas toucher les restaurations encore très chaudes avec une pince métallique, ne pas utiliser de soufflette ou ne pas tremper.

### N. B.

- Des supports nid d'abeille et tiges platines sont conseillés pour la cuisson.
- Les paramètres de cuisson indiqués sont adaptés aux fours de cuisson VITA VACUMAT (réglage optimal pour la série VITA VACUMAT 6000).
- Si un four d'une autre marque est utilisé, la température peut nécessiter quelques ajustements de +/- 5 °C jusqu'à un max. de +/- 10 °C.

### Conseil

- Pour éviter un surglacage ou une sous-cuisson, il est conseillé de contrôler régulièrement la température de cuisson.

## 7.8 Collage

### 7.8.1 Recommandation pour le collage

VITA AMBRIA	Collage adhésif	Collage autoadhésif	Scellement conventionnel
Facettes	●	-	-
Onlays, inlays, couronnes partielles	●	-	-
Couronnes antérieures	●	●	○
Couronnes postérieures	●	●	○
Bridge trois éléments	●	●	-

● conseillé    ○ possible    - impossible

### 7.8.2 Procédure

Matériau	VITA AMBRIA
	Céramique vitreuse de disilicate de lithium dopée au dioxyde de zirconium.
Indications	Facettes, inlays, onlays, couronnes partielles, couronnes antérieures et postérieures, bridges 3 éléments jusqu'à la 2 <sup>e</sup> prémolaire.
Type de collage	Collage adhésif ou autoadhésif - en fonction de l'indication (voir ci-dessus). On distingue les composites de collage adhésif photopolymérisables et ceux à double mode de polymérisation. Les composites à double mode (photo et chémozopolymérisation) sont conseillés surtout pour les restaurations épaisses et/ou sombres, les composites photopolymérisables pour les restaurations aux parois minces (notamment les facettes).
Sablage	-
Mordançage	Mordançage 20 s avec un gel d'acide fluorhydrique (par ex. VITA CERAMICS ETCH).
Conditionnement / Silanisation	60 s avec des matériaux spécialement adaptés à la céramique vitreuse.
Collage	Avec des matériaux de scellement spécialement adaptés aux céramiques vitreuses.

### 7.8.3 Options de collage

- **Collage adhésif**

Lors du collage adhésif, la cohésion entre le matériau de collage et la restauration et entre le matériau de collage et la substance dentaire dure se fait par liaison chimique et via des rétentions micro mécaniques. Compte tenu de la liaison chimique et des rétentions mécaniques, une préparation rétentive n'est pas nécessaire. Afin de créer une cohésion à la dentine et à l'émail, on utilise des systèmes adhésifs spécifiques - selon le matériau de scellement sélectionné - que l'on applique sur le moignon préparé. La résistance globale de la restauration en céramo-céramique posée est renforcée par le collage adhésif.

- **Collage autoadhésif**

En cas de collage autoadhésif, il est inutile de conditionner spécialement la substance dentaire dure car le matériau de collage est auto-mordant sur la dent mais pas sur la restauration. Afin d'obtenir un pouvoir adhésif suffisant, il est conseillé de réaliser une préparation rétentive car la tenue de la restauration n'est assurée que partiellement par la liaison micro-mécanique et chimique.

- **Scellement conventionnel**

Les matériaux de scellement classiques s'utilisent exclusivement pour des couronnes sur dents naturelles. Pour un scellement classique, la préparation doit être dotée de surfaces rétentes et réduite selon les directives de préparation à une forme anatomique en conservant les épaisseurs de paroi minimales indiquées. Dans le cas d'un scellement classique, la rétention de la restauration est assurée presque exclusivement par la friction adhésive entre le matériau de scellement et la restauration ainsi qu'entre le matériau de scellement et la préparation. Afin d'obtenir la friction requise, il faut réaliser une préparation rétentive avec un angle de préparation d'env. 4-6° ainsi qu'un conditionnement de la céramique concernée avec VITA Ceramics Etch pendant 20 s.

### 7.8.4 Conditionnement

#### **Conditionnement de la restauration**

L'adaptation des céramiques silicatées ne doit pas être contrôlée avec des pâtes d'essai à base de silicone car de la graisse silicone demeurera en surface qu'il sera difficile d'ôter et qui perturbera le scellement ultérieur par collage.

Du côté de la céramique aussi, il est indispensable pour la réussite du collage que la surface soit exempte de toute contamination. On peut utiliser de l'alcool pour nettoyer les restaurations ajustées en bouche. L'intrados de la céramique est alors mordancé 20 secondes à l'acide fluorhydrique. Il faut particulièrement veiller à ce que l'acide fluorhydrique soit appliquée jusqu'au bord de la restauration. Rincer ensuite l'acide fluorhydrique en vaporisant un puissant jet d'eau. Un nettoyage dans un bain à ultrasons (1 à 3 minutes dans de l'alcool à 98 %) est conseillé.

Pour améliorer la liaison cohésive, le recours à un silane est conseillé. L'emploi d'un silane nécessite le respect de la procédure suivante :

avant application du silane, il faut sécher la céramique avec de l'alcool à 98 %. Il est indispensable que la surface soit parfaitement sèche pour sécuriser la silanisation. Laisser agir le silane une minute puis passer la soufflette afin de laisser une couche de silane aussi fine que possible. Avec un silane à un seul composant, il faut respecter la date de péremption. Par contre un silane à deux composants permet d'utiliser une solution tout juste mélangée en vue de l'application.

Un adhésif photopolymérisable peut (ce n'est pas une obligation) être appliqué sur la restauration en céramique lorsque l'on utilise un composite photopolymérisable. En présence d'un composite à double mode de polymérisation il faut éviter pour cette étape d'employer un adhésif photopolymérisable.

**Conditionnement de la substance dentaire résiduelle**

Pour le collage adhésif il est fondamental de garantir une absence totale de contamination. La dentine exposée doit être si possible scellée dès la séance de préparation avec un composite de reconstitution dentinaire adhésif. La dentine non recouverte doit être nettoyée avant application du système adhésif. Le mieux pour ce faire est de procéder à un sablage avec une poudre de glycine ou de l'alumine liée à l'eau.

Par contre l'utilisation de bicarbonate en poudre provoque une perte d'adhérence au sein de la dentine et doit donc être évitée. L'autre solution consiste à nettoyer la cavité avec des brossettes rotatives et de la poudre de pierre de ponce ou de la pâte prophylactique non fluorée.

**Procédure pour un collage classique avec un adhésif**

Respecter impérativement les indications du fabricant pour le conditionnement !

- En présence d'émail, le mordancer pendant 30 s. Passer le spray 30 s puis sécher 20 s. La surface mordancée doit ensuite être blanche opaque.
- Appliquer le primaire dentinaire en massant 30 s avec un pinceau à usage unique ou un micro pinceau puis laisser sécher 15 s.
- Appliquer l'adhésif en le massant pendant 20 s, passer prudemment la soufflette 5 s. Absorber le surplus éventuel. Photopolymériser 60 s.

**Conditionnement des piliers en titane**

Respecter impérativement les indications du fabricant pour le conditionnement !

Si le fabricant a validé un sablage des surfaces à coller il convient de respecter la procédure suivante.

- Protection du profil d'émergence et du canal de la vis (par ex. avec un gel de glycérine).
- Sablage des surfaces à coller comme l'indique le fabricant.
- Nettoyage soigné avec une machine à vapeur ou dans un bain d'eau à ultrasons. Après le nettoyage, éviter tout contact avec les surfaces à coller.
- Conditionner la surface à coller pendant 60 s. Ensuite sécher à la soufflette pour évacuer le surplus.

**Conditionnement des piliers implantaires en dioxyde de zirconium**

Respecter impérativement les indications du fabricant pour le conditionnement !

- Nettoyer la surface du pilier avec de l'alcool (en bouche) ou de l'acétone (hors de la bouche).
- Appliquer ensuite le Ceramic Primer selon les indications du fabricant.
- Appliquer le matériau de scellement selon les indications du fabricant.



## 8. Données techniques / Informations

### 8.1 Données technico-physiques

Propriété	Unité	Valeur
CDT	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	env. 9,4
Résistance biaxiale (après la pressée)	MPa	env. 400
Résistance biaxiale (après Power Glaze)	MPa	env. 550
Solubilité	$\mu g/cm^2$	env. 30

### 8.2 Composition chimique

Composants	% en poids
ZrO <sub>2</sub> (dioxyde de zirconium)	8 – 14
SiO <sub>2</sub> (dioxyde de silicium)	58 – 66
Li <sub>2</sub> O (oxyde de lithium)	12 – 16
Pigments	< 10
Divers	> 10

#### Observation

- Les valeurs techniques et physiques indiquées sont des valeurs mesurées typiques effectuées sur des éprouvettes conçues en interne à l'aide d'instruments de mesure également propres à la société.
- Toute autre fabrication des éprouvettes ainsi que l'emploi d'autres instruments de mesure peuvent donner des résultats de mesure différents.

### 8.3 Vue d'ensemble des indications

#### Observation

- Destination : Les produits VITA AMBRIA sont des matériaux céramiques pour les traitements dentaires.
- Groupe cible de patients : aucune limitation.
- Utilisateurs auquel le dispositif est destiné : exclusivement des utilisateurs professionnels – dentistes et prothésistes (Rx only).

#### VITA AMBRIA est autorisé pour

- Facettes occlusales (table top)\*, facettes\*
- Inlays\*, onlays\*, couronnes partielles\*
- Couronnes en secteur antérieur et postérieur
- Bridges 3 éléments en secteur antérieur jusqu'à la 2<sup>e</sup> prémolaire en tant que pilier final
- Restaurations unitaires en tant que suprastructures implanto-portées en secteur antérieur et postérieur
- Bridges 3 éléments en tant que suprastructures implanto-portées jusqu'à la 2<sup>e</sup> prémolaire sur pilier d'implant
- Mésostructures unitaires en secteur antérieur et postérieur
- Couronnes pilier en secteur antérieur et postérieur

\*) Uniquement avec collage.

### 8.4 Contre-indications

#### Contre-indications

- En cas d'hygiène bucco-dentaire insuffisante,
- En présence d'une préparation insuffisante (par ex. préparation tangentielle)
- En présence d'une substance dentaire dure insuffisante
- En présence d'un espace insuffisant
- Hyperfonction : chez les patients ayant une fonction masticatoire excessive, notamment les patients grinçant et serrant les dents
- En cas d'hyperfonction pour la restauration des dents dévitalisées
- Couronnes endo
- Bridges postérieurs en secteur molaire
- Bridges de plus de 3 éléments
- Bridges inlays / Bridges Maryland
- Bridges en extension
- Chez les patients présentant des allergies ou des sensibilités aux matériaux
- Scellement conventionnel ou auto-adhésif d'inlays, d'onlays, de facettes, de couronnes partielles et de facettes occlusales (table top)
- Scellement provisoire de restaurations

#### N. B.

- En présence des restrictions suivantes, un travail réussi avec VITA AMBRIA n'est pas garanti.
  - Pressée de plusieurs lingotins VITA AMBRIA dans un cylindre.
  - Stratification de céramiques cosmétiques qui ne sont pas adaptées à la stratification de VITA AMBRIA ou qui ont une température de cuisson > 770 °C.
  - Non respect des épaisseurs minimales de paroi et de connecteur indiquées.
  - Surpressée : VITA AMBRIA n'est pas adaptée à la surpressée de dioxyde de zirconium et d'armatures métalliques.



## 8.5 Instructions générales sur la mise en œuvre

### Observation

- Vérifiez immédiatement lors de la réception que l'emballage et le matériau sont intacts.
- L'emballage doit être scellé.
- Le nom du fabricant et le marquage CE doivent être présents sur l'emballage.

### N. B.

- Lire attentivement le mode d'emploi avant de sortir les lingotins de leur emballage. Il contient des informations importantes sur le travail permettant d'assurer votre sécurité et celle de vos patients.
- Si tous les points de ce mode d'emploi ne sont pas respectés, les lingotins VITA AMBRIA ne doivent pas être utilisés pour la réalisation de prothèses dentaires.

### Remarque

- Risques  
Pour des informations sur le signalement des incidents graves liés aux dispositifs médicaux, des risques généraux associés aux traitements dentaires, des risques résiduels et (le cas échéant) des rapports sommaires sur la sécurité et les performances cliniques (SSPC), consultez le site [http://www.vita-zahnfabrik.com/product\\_safety](http://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety)



### Remarque

#### Utilisation prévue

Conserver les lingotins VITA AMBRIA au sec, dans leur emballage d'origine.









Les produits dotés du pictogramme de substance dangereuse doivent être éliminés comme des déchets dangereux.

Les déchets recyclables (tels que le papier, le plastique) doivent être éliminés par l'intermédiaire du circuit de recyclage correspondant.


Le cas échéant, les résidus de produits contaminés doivent être pré-traités conformément aux réglementations régionales et éliminés séparément.

Les matériaux ne doivent pas être contaminés par des substances étrangères (par ex. pendant le processus de pressée).



## 8.6 Explication des symboles

Dispositif médical		Fabricant	
Uniquement pour utilisateurs professionnels	Rx only	Date de fabrication	
Respecter le mode d'emploi		Utiliser avant	
Ne pas réutiliser		Référence	
Numéro de lot (charge)			

## 8.7 Protection professionnelle/sanitaire

Santé et sécurité au travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Porter des lunettes/un masque facial.</li> <li>• Travailler sous aspiration.</li> <li>• Porter un masque léger pendant le travail.</li> </ul>	
------------------------------	--	---

## 8.8 Fiches de données de sécurité

<b>VITA AMBRIA INVEST P</b>	<b>Attention</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contient du quartz et de la cristobalite.</li> <li>• Risque avéré d'effets graves sur les poumons en cas d'exposition prolongée ou répétée. Voie d'exposition : inhalation.</li> <li>• Ne pas inhaler de poussière.</li> <li>• En cas de malaise, consulter un médecin. Éliminer le contenu conformément aux prescriptions locales.</li> </ul>	
<b>VITA AKZENT PLUS:</b> – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray	<b>Danger</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aérosol extrêmement inflammable. Glaçure pour céramique à vaporiser.</li> <li>• Réservé à un usage dentaire. À ne pas utiliser en bouche. Bien agiter avant emploi. Récipient sous pression : peut éclater en cas de surchauffe. Ne pas percer ou brûler. Protéger des rayons du soleil et ne pas exposer à des températures de plus de 50 °C. Ne pas ouvrir brutalement ou brûler même après usage. Ne pas vaporiser sur une flamme ou sur un objet incandescent. Conserver à l'écart de toute source d'ignition - Ne pas fumer.</li> <li>• Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles, des flammes nues, des surfaces chaudes</li> </ul>	
<b>VITA Firing Paste</b>	<b>Dangers pour la santé / Attention</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cancérogène par inhalation. Provoque des irritations cutanées. Réservé à un usage professionnel.</li> <li>• Porter des gants de protection/un vêtement de protection/un masque oculaire/un masque facial. Utiliser un équipement de protection personnelle tel qu'indiqué. Traitement particulier : retirer les vêtements contaminés et les laver avant de les porter à nouveau. Conserver bien fermé.</li> <li>• Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation régionale/nationale/internationale. En cas de concassage à l'état sec (après la cuisson), la poussière qui se dégage est nocive pour la santé.</li> </ul>	 

### Remarque

- Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité.
- Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur [www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter](http://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter) ou demandées par fax au (+49) 7761-562-233.

## 8.9 Variantes, géométries et couleurs

<b>VITA AMBRIA</b> Variantes / Couleurs	<b>VITA AMBRIA</b> Lingotins de pressée												
	Pour des facettes délicates, des couronnes anatomiques ou partielles esthétiques et des bridges à trois éléments jusqu'à la 2 <sup>e</sup> prémolaire												
	Degré de translucidité				Taille				Saturation				
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Translucent T</li> <li>• High Translucent HT</li> <li>• Super Translucent ST*</li> <li>• Medium Opacity MO*</li> </ul>				<b>Lingotins de pressée</b>				<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mono-chromatique</li> </ul>				
					<ul style="list-style-type: none"> <li>• S</li> <li>• L</li> </ul>								
	<b>VITA classical A1–D4/Bleached Shades</b>												
Couleurs	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3	
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>VITA SYSTEM 3D-MASTER / Couleurs éclaircies</b>													
Couleurs	0M1	0M3	1M1	1M2	2M1	2M2	3M1	3M2	4M1	4M2			
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>VITA ENAMEL</b>													
Couleurs	ENL				ENM				ENI				
Super Translucent	✓				✓				✓				
<b>MO</b>													
Couleurs	MO-0				MO-1				MO-2				
Medium Opacity	✓				✓				✓				

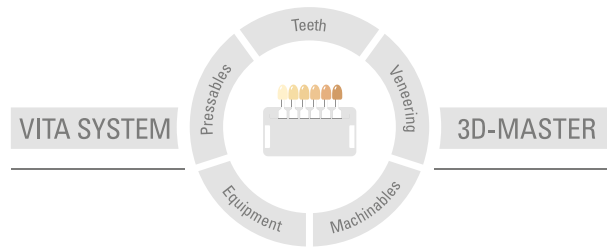
\* uniquement disponible en lingotin S

## 8.10 Solutions système VITA



\*) Option : la stratification avec VITA LUMEX AC est une étape de processus facultative et n'a pas lieu dans un concept de restauration monolithique.

Pour de plus amples informations sur VITA AMBRIA, consultez le site : [www.vita-zahnfabrik.com/ambria](http://www.vita-zahnfabrik.com/ambria)



**N.B.** Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrectes. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Le VITA Modulbox n'est pas un composant obligatoire du produit. Date d'édition : 2024-03

Cette nouvelle édition de notice rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

VITA Zahnfabrik est certifiée et les produits suivants portent le marquage

**CE 0124:**

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

Les produits/systèmes d'autres fabricants cités dans ce document sont des marques déposées des fabricants respectifs.

Rx uniquement  

**CH REP** VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Allemagne)  
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](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://facebook.com/vita.zahnfabrik)