

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Instrukcja obróbki materiału/pełna wersja



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

VITA – perfect match.

VITA

System ceramiki tłoczonyj zapewniający wykonywanie doskonałych, precyzyjnych i solidnych uzupełnień



Drodzy Klienci,

gratulujemy wyboru i dziękujemy za zakup produktu VITA AMBRIA!

VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS to idealnie skorelowany system materiałów na który składają się pastylki do tłoczenia z dwukrzemianu litu wzmocnionego dwutlenkiem cyrkonu oraz inne elementy systemu.

W celu bezpiecznej i łatwej obróbki wszystkich komponentów systemu VITA AMBRIA, prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obróbki materiału.

Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat wybranych komponentów systemu, przeczytaj instrukcję obróbki dla danego komponentu podaną w odpowiednim rozdziale.

Życzymy Państwu wiele radości w pracy z VITA AMBRIA i wspaniałych wyników!

Zespół Zarządzania Produktem VITA

Objaśnienia symboli:



System-/info. techniczne



Wskazówka



Linki / Poradniki video



Należy przestrzegać wskazówek:



Proces



Odsyłacz



Porady

<p>> 1. Materiały systemu/procesy</p> <p>1.1 Koncepcje wykonywania uzupełnień i warianty obróbki 6</p> <p>1.2 Dodatkowe wskazówki dotyczące pastylek do tłoczenia AMBRIA MO 7</p> <p>1.3 Workflow-/etapy w poszczególnych wariantach obróbki 9</p>	
<p>> 2. Wskazówki dot. projektowania</p> <p>2.1 Parametry projektowania 10</p> <p>2.2 Projekt uzupełnień pełnokonturowych 11</p> <p>2.3 Projekt pod Cut-Back i częściowe licowanie 11</p> <p>2.4 Projektowanie łączników w mostach 12</p>	
<p>> 3. Modelowanie</p> <p>3.1 Przygotowanie modelu i kikutów 13</p> <p>3.2 Nałożenie lakieru dystansującego 14</p> <p>3.3 Modelowanie uzupełnień pełnokonturowych 15</p> <p>3.4 Modelowanie pod częściowe licowanie/ cut-back 16</p>	<p>3.5 Modelowanie w technologii CAD/CAM 17</p> <p>3.6 Mocowanie kanałów, pierścień 100g/200g 17</p> <p>3.7 Proces mocowania kanałów i obiektu 18</p>
<p>> 4. Zatopienie w masie osłaniającej/tłoczenie/ uwalnianie z masy osłaniającej</p> <p>4.1 Sterowanie ekspansją 19</p> <p>4.2 Zatopienie obiektu w masie 20</p> <p>4.3 Wyrzewanie w piecu 22</p> <p>4.3.1 Proces zatapiania w masie osłaniającej 22</p>	<p>4.4 Tłoczenie 24</p> <p>4.5 Uwalnianie z masy osłaniającej 25</p> <p>4.6 Obróbka w przypadku uzupełnień pełnokonturowych 26</p> <p>4.7 Obróbka w przypadku techniki licowania 27</p> <p>4.8 Power Glaze 28</p>
<p>> 5. Technika malowania farbami/polerowanie</p> <p>5.1 Opcje obróbki w przypadku uzupełnień pełnokonturowych 29</p> <p>5.2 Polerowanie manualne 30</p> <p>5.3 Technika malowania farbami 31</p> <p>5.4 Zalecenia dotyczące charakteryzacji/glazurowania 32</p>	
<p>> 6. Technika licowania</p> <p>6.1 Opcje obróbki dla uzupełnień licowanych 33</p> <p>6.2 Cut-back i licowanie: na przykładzie mostu 34</p> <p>6.3 Cut-back i licowanie: na przykładzie licówki 35</p>	
<p>> 7. Reprodukacja koloru/proces napalania</p> <p>7.1 Reprodukacja koloru przy pomocy techniki malowania 36</p> <p>7.1.1 VITA classical A1 – D4 36</p> <p>7.1.2 VITA SYSTEM 3D-MASTER 37</p> <p>7.2 Reprodukacja koloru przy pomocy licowania 38</p> <p>7.2.1 Kolory VITA classical A1 – D4 38</p> <p>7.2.2 Kolory VITA SYSTEM 3D-MASTER 39</p>	<p>7.3 Parametry tłoczenia 40</p> <p>7.3.1 Zalecane parametry tłoczenia półfabrykatów AMBRIA MO 41</p> <p>7.4 Power Glaze (opcja) 42</p> <p>7.5 Programy wypalania farbek/glazury 43</p> <p>7.6 Programy napalania dla techniki licowania 43</p> <p>7.7 Zalecenia dla procesu napalania 44</p> <p>7.8 Cementowanie 45</p>
<p>> 8. Dane techniczne/informacje</p> <p>8.1 Dane techniczno-naukowe 49</p> <p>8.2 Skład chemiczny 49</p> <p>8.3 Zakres zastosowania 50</p> <p>8.4 Przeciwwskazania 50</p> <p>8.5 Ogólne wskazówki dotyczące stosowania 51</p>	<p>8.6 Objasnienie symboli 52</p> <p>8.7 Przepisy BHP 52</p> <p>8.8 Karty bezpieczeństwa 53</p> <p>8.9 Warianty, wymiary i kolory 54</p> <p>8.10 VITA rozwiązania systemowe 55</p>



 **Wskazówka:**

- Co? System ceramiki szklanej z dwukrzemianu litu wzmocnionego tlenkiem cyrkonu do tłoczenia.
- W jakim celu? Do wykonywania delikatnych uzupełnień takich jak: licówki, włady/nakłady, jak również koron całkowitych, półkoron oraz trzypunktowych mostów do drugiego przedtrzonowca.
- Czym? W skład systemu wchodzi: ceramiczne pastylki do tłoczenia w czterech stopniach przezierności (T/HT/ST/MO), system pierścieni, masa osłaniająca, płyn i tłoczki.

1. Procesy



**VITA AMBRIA –
wydajność systemu.**

*) Opcjonalny etap procesu: nie jest wymagany w przypadku uzupełnień monolitycznych.

1.1 Konceptcje wykonywania uzupełnień i warianty obróbki

Stopień przezierności	Technika obróbki		Zakres zastosowania										
	Technika charakteryzacji farbami	Technika licowania / częściowe licowanie	Licówka okluzyjna*	Licówka	Wkłady	Nakłady	Półkorony	Korona odcinka przedniego	Korona odcinka bocznego	Most przedni	Most na przedtrzonowcach	Łącznik (Mezostuktura)	Korona na łączniku
MO Medium Opacity**	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●***	●***	●	●
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
ST Super Translucent**	●	-	○	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-

● zalecane ○ jest możliwe - nie zalecane

*) W przypadku licówek okluzyjnych (table tops) nie można stosować licowania częściowego.

***) Wariant ST i MO jest dostępny tylko w postaci pastylek S.

***) Ograniczenie wagi, obecnie dostępne tylko w wersji S.

Wskazówka:

Dostępne materiały

- **VITA AMBRIA MO (Medium Opacity):**
ze względu na swoją nieprzezroczystość pastylki MO nadają się znakomicie do niezawodnego pokrywania przebarwionych kikutów lub łączników tytanowych.
- **VITA AMBRIA T (Translucent):**
pastylki T ze względu na ich mniejszą przezierność i dostosowanie do odpowiedniego odcienia zębiny nadają się w szczególności do wykonywania koron i 3-punktowych mostów przy użyciu technik licowania lub malowania.
- **VITA AMBRIA HT (High Translucent):**
pastylki HT wykazują wysoki stopień przezierności, kolorystycznie odpowiadają mieszance dentyny/szkliva. Materiał stosujemy przede wszystkim do wykonywania wkładów, nakładów, licówek oraz półkoron.
- **VITA AMBRIA ST (Super Translucent):**
dzięki super przezierności i wyraźnemu efektowi kameleona pastylki ST stosujemy przede wszystkim do wykonywania wkładów, nakładów i licówek.
- **Power Glaze:**
przy pomocy VITA AKZENT PLUS GLAZE LT przeprowadź napalenie Power Glaze.
- **Polerowanie manualne:**
VITA CERAMICS Polishing Set do profesjonalnego polerowania wstępnego oraz na wysoki połysk.
- **Technika malowania farbami:**
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT i FLUOGLAZE LT do kolorystycznej charakteryzacji i glazurowania uzupełnień z VITA AMBRIA.
- **Technika licowania:**
VITA LUMEX AC do licowania anatomicznie zredukowanych uzupełnień wykonanych z materiału VITA AMBRIA.

1.2 Dodatkowe wskazówki dotyczące pastylek do tłoczenia AMBRIA MO

Dostępne są następujące kolory:



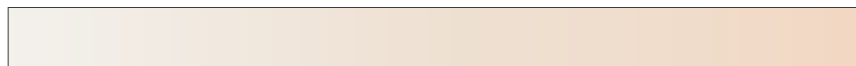
MO-0



MO-1



MO-2



nieprzezroczysty-białawy

nieprzezroczysty-żółtawy

nieprzezroczysty-czerwonawy

WSKAZÓWKI DOT.
PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

! Wskazówka:

- Informacje dotyczące przyporządkowania pastylek AMBRIA MO do kolorów VITA są zaleceniami. Kolor lub efekt kolorystyczny licówki na podbudowie pełnoceramicznej zależy nie tylko od koloru podbudowy, ale również od podłoża (przebarwione kikuty, łączniki tytanowe) oraz użytego materiału cementującego, dlatego należy czasami stosować masy dodatkowe (do licowania) lub farbki do malowania oraz ceramiki w paście (charakteryzacja).

ZATOPIENIE W MASIE
OSŁANIAJĄCE/TŁOCZENIE/
UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ

Przyporządkowanie półfabrykatów VITA AMBRIA MO dla uzupełnień pełnoceramicznych:

VITA classical A1-D4

Kolor uzębienia	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Kolor półfabrykatu	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

Kolor uzębienia	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1
Kolor półfabrykatu	MO-0			MO-1			MO-2		MO-1				MO-2		MO-1

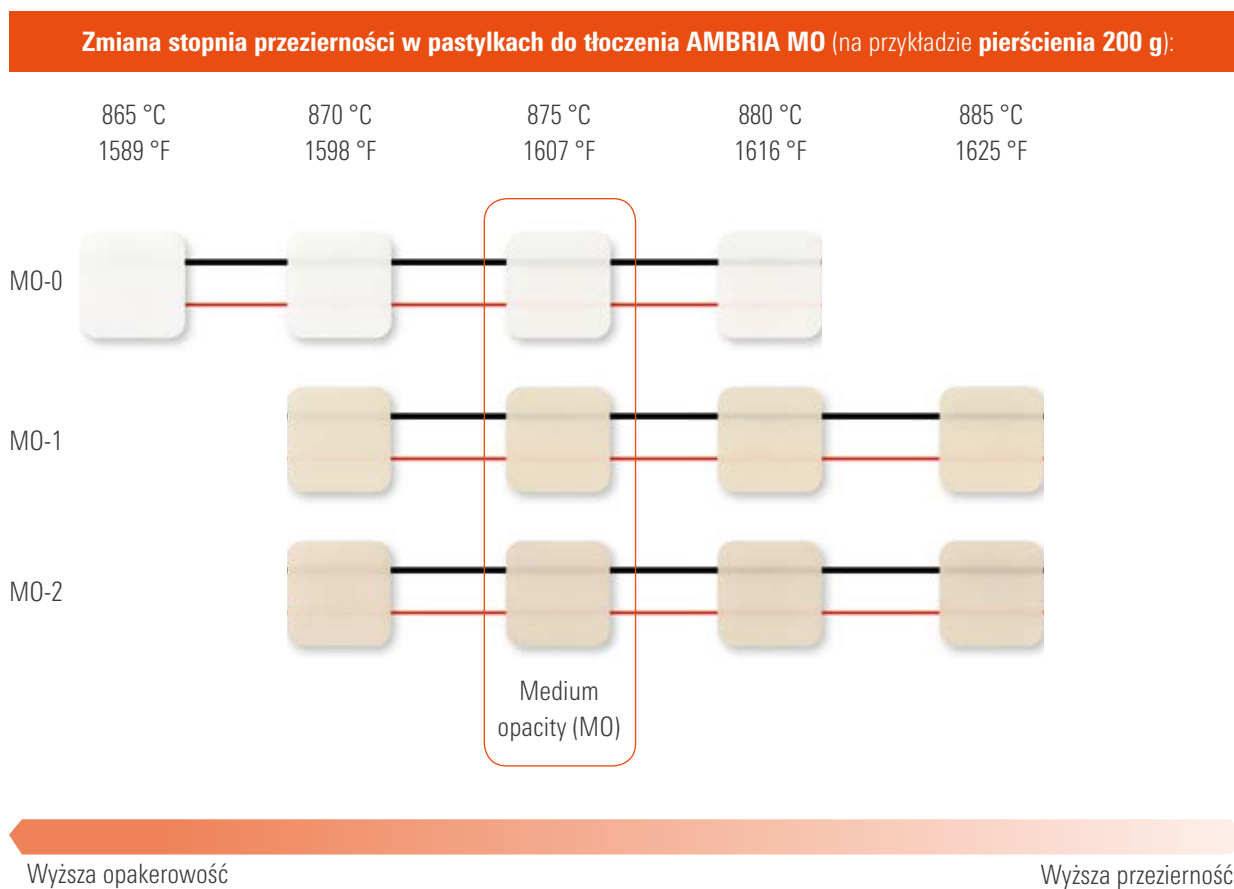
Kolor uzębienia	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
Kolor półfabrykatu	MO-2				MO-2		MO-1	MO-2						

TECHNIKA MALOWANIA
FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKCYJA KOLORU/
PROCES NAPALANIA

DANE TECHNICZNE/INFORMACJE



Wskazówka:

- Parametry tłoczenia półfabrykatów MO podano na stronie 41. **Dopasowanie przezierności w przypadku stosowania pierścieni 100g ma ten sam odstęp temperatur, ale przesuwają się do temperatur niższych o 10 C.**



Wskazówka:

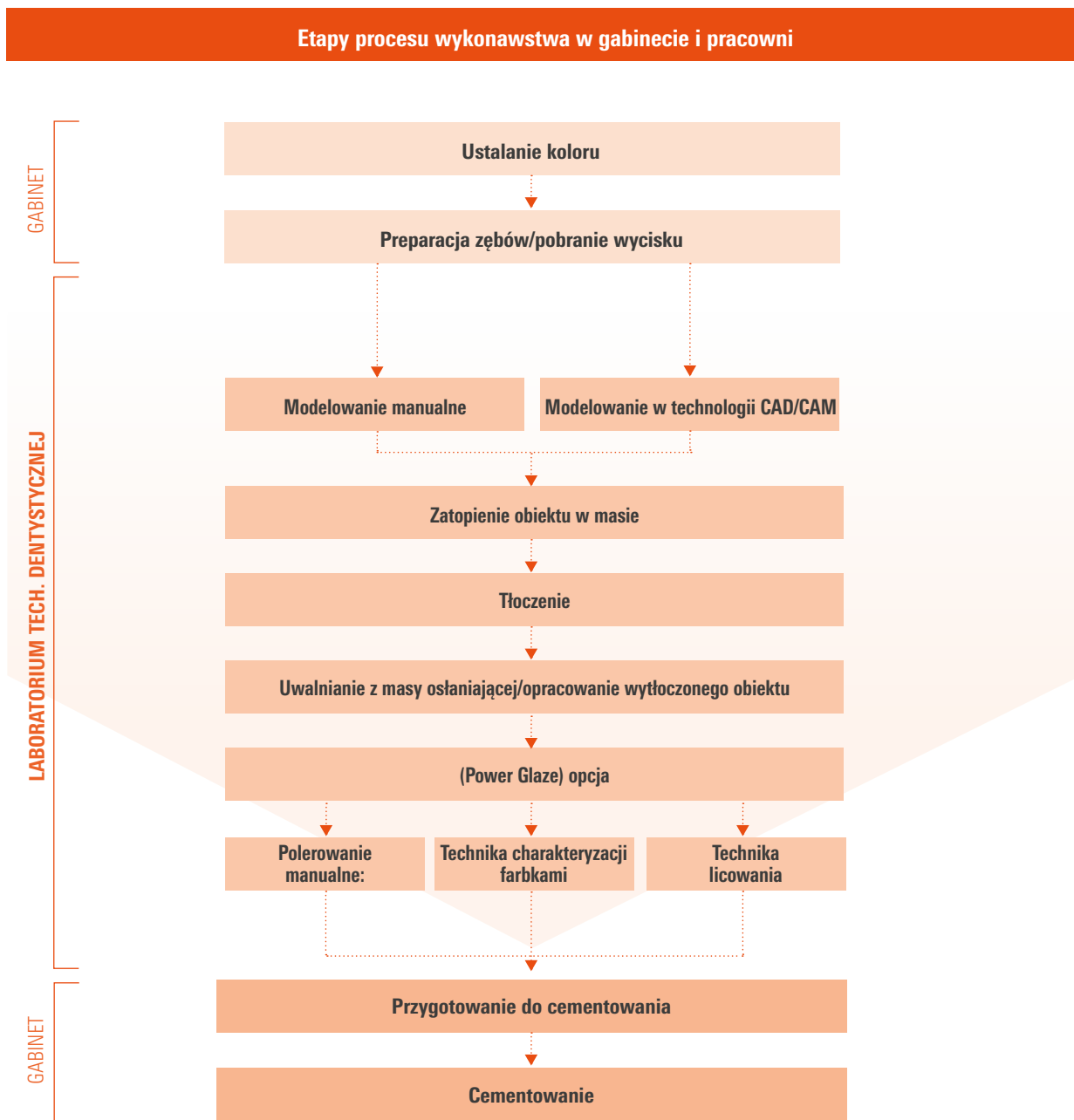
- Wskazane temperatury tłoczenia mające na celu zmianę przezierności są punktami odniesienia i zależą od danego pieca do tłoczenia (np. kontrola poprzez regularną kalibrację). W razie potrzeby temperatury tłoczenia należy wcześniej przetestować za pomocą próbnych tłoczeń i w razie potrzeby dostosować indywidualnie.



Należy przestrzegać wskazówek:

- **Możliwość zmian przezierności dotyczy tylko pastylek do tłoczenia MO!**

1.3 Workflow-/etapy w poszczególnych wariantach obróbki



WSKAZÓWKI DOT. PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPIENIE W MASIE OSŁANIAJĄCEJ/TŁOCZENIE/ UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ

TECHNIKA MALOWANIA FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKUCJA KOLORU/ PROCES NAPALANIA

DANE TECHNICZNE/INFORMACJE

2. Wskazówki dot. projektowania

2.1 Parametry projektowania

Minimalna grubość uzupełnień z VITA AMBRIA w przypadku malowania farbami (dane w mm)								
	okluzyjnie Licówki	Licówki	Wkłady/ Nakłady	Półkorony	Korony		Mosty	
					Ząb przedni	Ząb boczny	Obszar odcinka przedniego	Obszar przedtrzonowców
na obwodzie	1,0	0,3–0,6	1,0 szerokość cieśni	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Minimalna grubość uzupełnień z materiału VITA AMBRIA - technika Cut-back (dane w mm)								
	okluzyjnie Licówki	Licówki	Wkłady/ Nakłady	Półkorony	Korony		Mosty	
					Ząb przedni	Ząb boczny	Ząb przedni	Ząb boczny
na obwodzie	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	–	0,5	–	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8

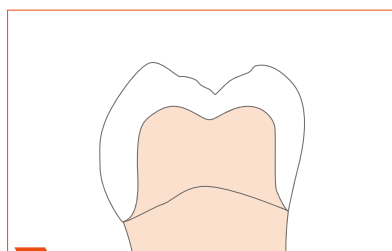
Minimalna grubość warstwy VITA AMBRIA (materiał podbudowy) w przypadku licowania (dane w mm)								
na obwodzie	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	–	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
Rodzaj kształtowania	–	–	–	–	Wspomagający formę zęba językowo/podniebiennie pełny kształt anatomiczny			
przekrój tęczników	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
maks. szerokość przęśla	–	–	–	–	–	–	11	9

Bardzo wytrzymała podbudowa wykonana z ceramiki tłoczonej VITA AMBRIA musi stanowić co najmniej 50% całkowitej grubości uzupełnienia. Całkowita grubość (w zależności od wskazania) uzupełnienia wynika z:

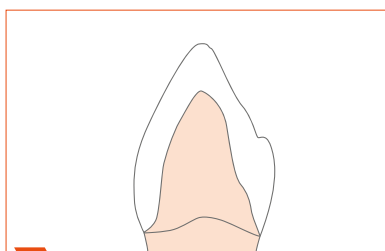
	Licówki	Wkłady/ Nakłady	Półkorony	Korony		Mosty	
				Ząb przedni	Ząb boczny	Obszar odcinka przedniego	Obszar przedtrzonowców
Grubość podbudowy VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5
+ Maksymalna grubość warstwy licującej VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3
= Całkowita grubość wylicowanego uzupełnienia	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,2	2,8

Wskazówka:

- W przypadku częściowego licowania, zredukowana podbudowa tłoczona będzie wspierała kształt zęba, który jest następnie uzupełniany ceramiką VITA LUMEX AC w celu odbudowy pełnego kształtu zęba.
- Licówki okluzyjne, wkłady i nakłady nie nadają się do licowania.
- Grubość warstwy ceramicznej VITA LUMEX AC musi być jednakowa na całej powierzchni licowanej.
- Jednakże warstwa ceramiki VITA LUMEX AC nie powinna przekraczać całkowitej grubości 1,5 mm. Optymalna grubość warstwy wynosi między 0,7 i 1,2 mm.
- Chłodzenie długoczasowe przy grubości ścianek > 2,0 mm!

2.2 Projektowanie uzupełnień pełnokonturowych

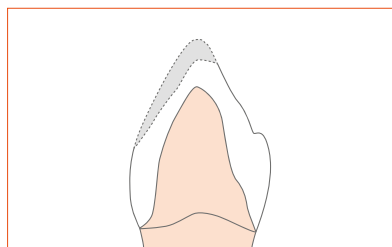
Kształtowanie koron bocznych



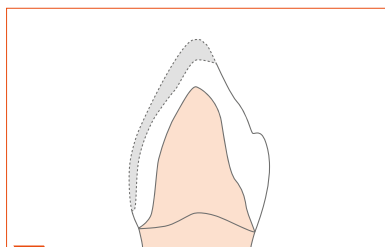
Kształtowanie koron przednich

Wskazówka:

- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścianek odpowiednich dla danego wariantu materiału.
- Pożądana jest jednolita grubość ścianek.

2.3 Projektowanie uzupełnień Cut - Back i licowanie

Projektowanie podbudów odcinka przedniego pod cut-back



Kształtowanie podbudów odcinka przedniego dla techniki licowania. Wspomagając językowo/podniebiennie kształt anatomiczny zęba (proszę zwrócić uwagę na dopuszczalne grubości ścianek podane na stronie 10!).

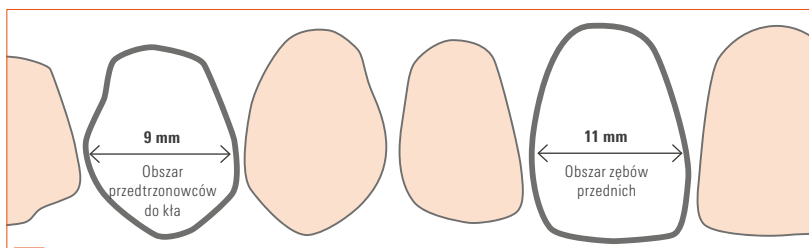
Wskazówka:

- Generalnie należy unikać wystających kantów w wykonywanych podbudowach.
- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścian podbudowy.
- Przy projektowaniu podbudów należy zwrócić uwagę na anatomicznie zredukowany kształt zęba.
- Przebieg anatomicznej linii guzków powinien być podparty.
- Grubość licującej warstwy ceramicznej musi być równomierna na całej powierzchni uzupełnienia.

Należy przestrzegać wskazówek:

- W zależności od procesu produkcji, w uzupełnieniach osadzonych na implantach mogą występować ostre krawędzie na łączniku, które podczas użytkowania mogą doprowadzić do pęknięcia suprastruktury. Takich ostrych krawędzi w wykonywanych podbudowach należy unikać i można je przed skanowaniem zniwelować woskiem.

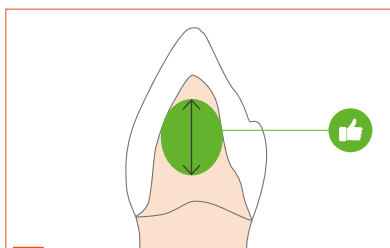
2.4 Modelowanie łączników w mostach



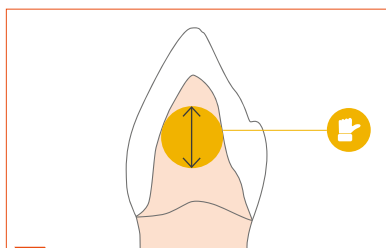
➔ Maksymalna szerokość przęsła w odcinku zębów przednich i bocznych

! Zwróć uwagę:

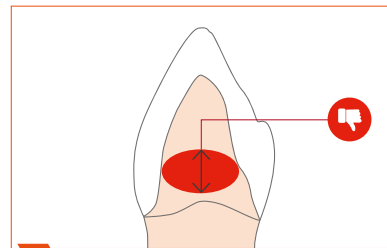
- Maksymalna dopuszczona szerokość przęsła mostu w obszarze przednim i przedtrzonowcowym różni się ze względu na różne obciążenia sił żucia.
- Dopuszczalna szerokość przęsła w odcinku przednim wynosi 11 mm, a w okolicy przedtrzonowcowej (kąt do drugiego przedtrzonowca) 9 mm i nie wolno ich przekraczać.



➔ Maksymalna wysokość



➔ Wysokość jest równa szerokości



➔ Wysokość jest mniejsza niż szerokość

💡 Wskazówka:

- Wysokość powierzchni połączeń należy dobrać tak dużą, jak to możliwe (rys. 1).
- Wysokość powinna być co najmniej tak duża jak szerokość (rys. 1 i 2).
- Generalnie należy unikać wystających kantów i ostrych krawędzi.

3. Modelowanie

3.1 Przygotowanie modelu i kikutów



1 Model składany (mistrzowski) z ruchomymi kikutami



2 Model po nałożeniu utwardzacza na kikuty.

Wskazówka:

- Jako model roboczy posłuż model składany (mistrzowski) lub model dzielony.
- Podcienie muszą być zlikwidowane.
- W celu utwardzenia i ochrony kikutów zalecamy stosowanie utwardzacza powierzchni.
- Utwardzacz nie może zwiększać objętości kikutów.

3.2 Nałożenie lakieru dystansującego



1. Pierwsza warstwa lakieru dystansującego maks. do 1mm na granicy preparacji licówki.



2. Druga warstwa lakieru dystansującego. Ta sama procedura w przypadku koron.



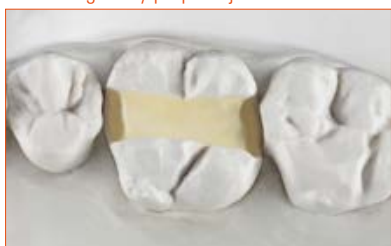
1. Pierwsza warstwa lakieru dystansującego maks. do 1mm na granicy preparacji.



2. Druga warstwa lakieru dystansującego w mostach przednich i bocznych.



3. Trzecia warstwa lakieru dystansującego na powierzchniach wewnątrzkoronowych zębów filarowych.



1. Pierwsza warstwa lakieru dystansującego w przypadku nakładów, wkładów i półkoron.



2. Druga warstwa lakieru dystansującego.



3. Trzecia warstwa lakieru dystansującego.

Wskazówka:

- Lakier dystansujący powinien mieć grubość +/- 10 µm na warstwę.
- Uzupelnienia z VITA AMBRIA na łącznikach są wykonywane w podobny sposób, jak na naturalnych kikutach.

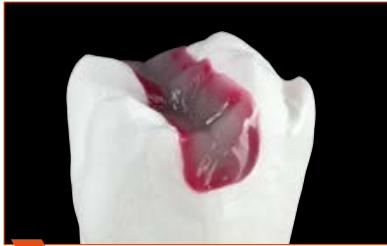
3.3 Modelowanie uzupełnień pełnokonturowych



1 W pełni anatomiczny model woskowy korony zęba przedniego.



2 W pełni anatomiczny model woskowy korony zęba bocznego.



3 Woskowa modelacja wkładu.



4 Dopasowanie brzegów modelu woskowego wkładu.

Wskazówka:

- Po wykonaniu modelu i przygotowaniu kikutów modelujemy w wosku wyznaczone uzupełnienie.
- Przed zatopieniem w masie osłaniającej należy delikatnie wzmocnić punkty kontaktowe.
- Szczególnie w przypadku wykonywania wkładów należy zwrócić uwagę na dokładne dopasowanie brzeżne

3.4 Modelowanie pod częściowe licowanie/cut-back



1 Pełnoanatomiczny model woskowy mostu.



2 Przed redukcją powierzchni należy założyć przedlew silikonowy.



3 Redukcję modelacji należy skontrolować przy pomocy przedlewu silikonowego.



1 Pełnoanatomiczna modelacja woskowa licówki.



2 Redukcja cut-back w obszarze górnej jednej trzeciej uzupełnienia.

Wskazówka:

- Najpierw należy przeprowadzić pełnoanatomiczne modelowanie odbudowy, a następnie wykonać cut-back.
- Modelacja woskowa - redukcję cut-back należy wykonać w obszarze jednej trzeciej wysokości zęba.
- Unikaj tworzenia zbyt wyrazistych mamelonów, powstanie ostrych wierzchołków i krawędzi
- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścianek materiału tłoczonego i grubości nakładanych warstw ceramiki licującej.

Zwróć uwagę:

- Do modelowania można stosować wyłącznie woski nieorganiczne spalające się bez reszty.
- Podane minimalne grubości warstw i przekroje łączników muszą być przestrzegane zgodnie z technologią przetwarzania i wskazaniami w instrukcji obróbki.
- Należy zwrócić uwagę na gładkość i dokładność modelacji uzupełnienia szczególnie w obszarze granic preparacji.
- W trakcie modelowania należy trzymać się wyznaczonych granic preparacji aby uniknąć dodatkowej obróbki wytłoczonego obiektu.
- Aby uzyskać dokładne dopasowanie pełnokonturowych uzupełnień z nałożonymi farbami i glazurą, zaleca się uwzględnić niewielką redukcję obiektu woskowego w trakcie modelowania, ponieważ glazury powodują minimalne zwiększenie objętości.

3.5 Modelowanie CAD/CAM

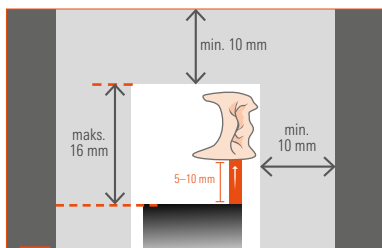
Wskazówka:

- W modelowaniu CAD / CAM należy wykonać następujące kroki:
 - Skan modelu
 - Projektowanie CAD
 - Frezowanie uzupełnienia z wosków lub tworzyw sztucznych

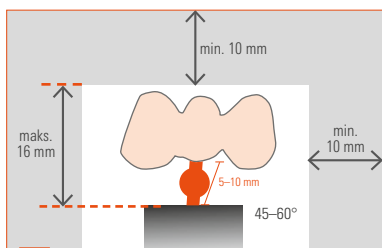
Zwróć uwagę:

- Woski do frezowania, dyski akrylowe do frezowania lub żywice do drukowania 3D należy wcześniej sprawdzić pod kątem ich spalania bez reszty.
- Podane minimalne grubości warstw i przekroje łączników muszą być przestrzegane.
- W przypadku frezowania lub drukowania 3-D tworzyw sztucznych:
 - w celu eliminacji nierówności na powierzchni masy osłaniającej w trakcie cyklu wygrzewania, zatapiane obiekty z tworzywa sztucznego należy pokryć cienką warstwą wosku. Zalecane jest skrócenie brzegu korony o ok. 1–2 mm i uzupełnienia go za pomocą wosku przyszyjkowego.

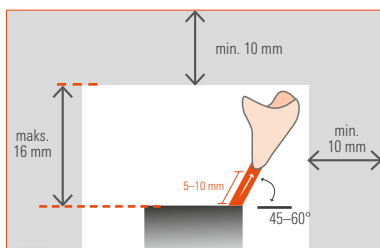
3.6 Mocowanie kanałów, pierścieni silikonowy 100g/200g



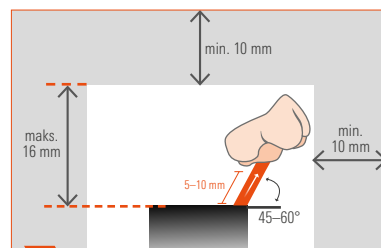
Wkład - pierścień silikonowy 100 g



Most 3-punktowy



licówka lub korona odcinka przedniego



korona odcinka bocznego, nakład,
korona częściowa

Wskazówka:

- Aby zapewnić bezproblemowy przepływ ceramiki podczas procesu tłoczenia, umieszczenie kanałów odlewniczych musi być zawsze zgodne z kierunkiem płynięcia i i dotyczyć najgrubszego miejsca obiektu woskowego.
- Należy zachować minimalną odległość 10 mm między obiektami woskowymi, a silikonowym pierścieniem.
- Nie przekraczaj maksymalnej długości 16 mm (obiekt woskowy + kanał).
- Zamocuj uzupełnienie do podstawy formy odlewniczej pod kątem 45-60.
- Sprawdź prawidłowe umieszczenie obiektu za pomocą pierścienia do zatapiania w masie osłaniającej.

Porady:

- W celu łatwego zatopienia w masie, korony należy zamocować stroną wewnętrzną ku górze.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorial: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Proces mocowania kanałów i obiektu

Umiejscowienie i przyklejenie		
	uzupełnienia pojedyncze	Mosty 3-punktowe
Podstawa pierścienia silikonowego	100 g i 200 g	200 g
Drut woskowy	ø 3 - 4 mm; do mostów z dodatkową rezerwą na materiał (główką woskową).	
Długość drutu woskowego	min. 5 mm, maks. 10 mm	
Długość drutu woskowego włącznie z obiektem	maks. 16 mm	
Punkt przyklejenia kanału do obiektu woskowego	najgrubsze miejsce modelowanie	na przęśle
Kąt styku kanału z woskowym obiektem	osiowy	
Kąt styku kanału do podstawy pierścienia silikonowego	w przypadku pierścienia 100 g: 80–90 °; w przypadku pierścienia 200 g : 45–60°	
Sposób mocowania kanałów do obiektu woskowego	okrągły i lekko zwężający się, bez ostrych kątów i krawędzi	
Odległość między obiektami	min. 3 mm	
Odległość do silikonowego pierścienia	min. 10 mm	

	Pastyłki S (małe)	Pastyłki L (duże)
Ciężar wosku	do maks. 0,75 g	do maks. 1,7 g
System pierścieni	100 g i 200 g	tylko 200 g

Zwróć uwagę:

- Przed zatopieniem w masie osłaniającej należy zważyć modelację woskową wraz z kanałami, w celu odpowiedniego doboru wielkości pastylek VITA AMBRIA.
- Różne rodzaje uzupełnień (np. wkłady i korony) nie mogą być zatopione ze sobą, ponieważ materiał masy osłaniającej należy mieszać w różnych proporcjach w zależności od rodzaju uzupełnienia.
- W zależności od wielkości pierścienia silikonowego (100 g / 200 g) obowiązują różne wytyczne dotyczące mocowania kanałów.
- W przypadku pierścienia 200 g należy zastosować kąt 45–60, w przypadku pierścienia 100 g bardziej stromy kąt 80–90.
- W zależności od ilości i / lub ciężaru uzupełnień wybiera się pierścień silikonowy 100 g lub 200 g.
- W przypadku używania pieca Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) należy zwrócić uwagę:
Jeśli zatapiamy tylko jeden obiekt, należy również dokleić drugi kanał, który będzie krótki i ślepy.
Zapewnia to prawidłowe działanie automatycznego wyłączania procesu tłoczenia w piecu.

4. Zatopienie w masie osłaniającej/tłoczenie/usunięcie z masy osłaniającej

4.1 Sterowanie ekspansją

Stężenie płynu		
Zastosowanie	Płyn do masy [%]	Woda destylowana [%]
Korony	60–70	40–30
Most 3-punktowy	65–75	35–25
Licówka, Table Top	50–60	50–40
Wkład (1-/2-powierzchniowy)	35–45	65–55
Wkład MOD	40–50	60–50
Nakłady	maks. 85 90	15–10

Proporcje mieszania dla różnych stężeń płynu do masy

Proporcje mieszania w % = płyn do masy: woda destylowana w ml		
Stężenie	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

Wskazówka:

- W przypadku przedtrzonowców i koron odcinka przedniego należy zwrócić uwagę na fakt, że przy wąskich i niewielkich preparacjach, wyższa wartość ekspansji zapewnia lepsze wyniki dopasowania.
- Podane powyżej informacje dotyczące ekspansji są wartościami orientacyjnymi. Odstępstwa od wytycznych są możliwe ze względu na różne możliwe szablony preparacji, piece do wygrzewania pierścieni, temperatury tłoczenia itd.
- Przy stosowaniu materiałów akrylowych ekspansja może odbiegać od powyższej tabeli.

Zwróć uwagę:

- Użyj łącznie 23 ml płynu na 100 g proszku.
- Użyj łącznie 46 ml płynu na 200 g proszku.

4.2 Zatopienie obiektu w masie osłaniającej



1 Przed umieszczeniem obiektów w pierścieniu sprawdź ciężar obiektów i kanałów woskowych.



2 Wlej ciekłym strumieniem masę osłaniającą aż do poziomu uzupełnień.



3 Wypełnij pierścień masą aż po brzegi.



4 Ustaw licznik na co najmniej 20 min.

Wskazówka:

- Do zatapiania obiektów stosujemy masę osłaniającą VITA AMBRIA INVEST. Do zatapiania uzupełnień stosujemy odpowiedni system pierścieni silikonowych VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.

Należy przestrzegać wskazówek:

- W celu uzyskania właściwego wyniku tłoczenia bez pęcherzyków powietrza, można stosować środki likwidujące naprężenia powierzchniowe. Zmniejszają one naprężenie powierzchniowe wosków, a dzięki drobnemu rozpylaniu zwiększają płynność masy osłaniającej.
- Należy przestrzegać temperatury obróbki masy osłaniającej od 18 do maks. 25 °C.
- W trakcie mieszania masy osłaniającej stosuj maskę przeciwpyłową.
- Do wypełnienia masą zagłębień użyj odpowiedniego instrumentu (np. małego pędzelka) i upewnij się, że delikatne krawędzie woskowe nie są uszkodzone.
- Załóż silikonowy pierścień na podstawę formy nie uszkadzając woskowych obiektów.
- Pierścień musi dokładnie przylegać do podstawy.
- Delikatnie napełnij silikonowy pierścień do krawędzi stosując lekkie wibracje.
- Wypełniony pierścień pozostawiamy bez wibracji aż do całkowitego związania masy.
- Po upływie 20–30 minut należy umieścić formę w piecu do wygrzewania.

Odsyłacz:

- Dokładne informacje dotyczące użytkowania masy osłaniającej znajdą Państwo w instrukcji obróbki VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Proces zatopiania w masie osłaniającej		
Proces	Czas trwania	Objaśnienia dotyczące mas
1. Mieszanie ręczne	mieszamy ręcznie 20-30 sek.	Najpierw wlej wymaganą ilość płynu do pojemnika , a następnie dodaj proszek masy osłaniającej. Przy pomocy szpatułki wymieszaj ręcznie masę do momentu uzyskania jednolitej konsystencji.
2. Mieszanie maszynowe	60 sekund	Mieszaj 60 sekund w próżni. Nadzoruj działanie mieszadła próżniowego w trakcie jego pracy. Niewłaściwa próżnia prowadzi do powstawania pęcherzy oraz niedokładności dopasowania.
3. Zatopienie obiektu w masie	–	Pierścień wypełniamy masą osłaniającą. Wibracje stosujemy tylko wtedy to konieczne dla usprawnienia płynięcia masy. Unikamy silnych wibracji! Prowadzą one do powstawania pęcherzy i pęknięć masy .

! Należy przestrzegać wskazówek:

- Czas obróbki wynosi 5 – 9 min. w temperaturze otoczenia około 21 °C .
- Czas obróbki masy osłaniającej jest zależny od temperatury otoczenia - ciepło skraca czas przetwarzania.

4.3 Wyrzwanie w piecu



1 Zdejmij podstawę silikonowego pierścienia ruchem obrotowym.



2 Wygładź spód masy, wykluczając wpadanie resztek masy osłaniającej do kanału.



3 Umieścić formę w piecu do wygrzewania otworem w dół. Wykluczyć kontakt masy ze ściankami pieca.



! Jednorazowych tłoczków, jak i pastylek nie wolno wstępnie wygrzewać.

4.3.1 Proces zatapiania w masie osłaniającej

Proces zatapiania obiektu woskowego w masie osłaniającej		
Proces	Czas trwania	Objaśnienia dotyczące mas
1. Wiązanie masy osłaniającej	minimum. 20 min. maks. 30 min.	Podstawę pierścienia silikonowego oraz jego szablon (formówkę) usunąć po 20 minutach.
2. Umieszczenie formy z masy osłaniającej w piecu do wygrzewania	maksymalnie 30 min. od zatopienia w masie osłaniającej, temp.pieca 850C.	Przed wstawieniem do pieca, nierówności na podstawie formy usuwamy za pomocą noża do gipsu.
3. Wygrzewanie formy w piecu	Ustalamy w trakcie wstawienia formy do pieca.	Temperatura wygrzewania: 850°C!
Czas przetrzymania	Pierścień 100 g : co najmniej 50 min. Pierścień 200 g: co najmniej 75 min.	Zaraz po osiągnięciu temp. wygrzewania (850°C) W przypadku umieszczenia w piecu trzech form 100 g lub dwóch 200 g, należy przedłużyć czas wygrzewania pierścieni o 15 minut.

Proces zatapiania obiektu akrylowego w masie osłaniającej

Proces	Czas trwania	Objaśnienia dotyczące mas
1. Wiązanie masy osłaniającej	minimum. 20 min. maks. 30 min.	Podstawę pierścienia silikonowego oraz jego szablon (formówkę) usunąć po 20 minutach.
2. Umieszczenie formy z masy osłaniającej w piecu do wygrzewania	maksymalnie 30 min. przy maks. 250 C.	Przed wstawieniem do pieca, nierówności na podstawie formy usuwamy za pomocą noża do gipsu.
3. Wygrzewanie formy w piecu	60 min. przy 250 °C	Temperatura wstępnego podgrzania maks. 250 °C
4. Wzrost temp. podgrzewania	10 °C/min.	Podgrzewanie do temperatury końcowej (850 °C)
Czas przetrzymania	Pierścień 100 g : co najmniej 50 min. Pierścień 200 g: co najmniej 75 min.	Od osiągnięcia temp. końcowej (850 °C). W przypadku umieszczenia w piecu trzech form 100 g lub dwóch 200 g, należy przedłużyć czas wygrzewania pierścieni o 15 minut.

Wskazówka:

- Aby przygotować formę do wygrzewania, konieczne są dodatkowe kroki:
 - Ostrożnie usuń nierówności podstawy formy z masy osłaniającej za pomocą noża do gipsu.
 - Zwróć uwagę na stabilną pozycję pionową (kąt 90°).
 - Podczas wygrzewania kilku form, kolory pastylek należy zaznaczyć na formie.

Zwróć uwagę:

- W przypadku wygrzewania kilku form z masy osłaniającej w trybie speed należy przygotować je w odpowiednich odstępach czasowych.
- Pierścienie z masy osłaniającej należy przenosić do pieca do wygrzewania w odstępach ok. 20 minut.
- Przy umieszczaniu kolejnych form (pierścieni) w piecu do wygrzewania, upewnij się, że temperatura pieca nie spadła zbyt mocno.
- Podany czas przetrzymywania liczy się od ponownego osiągnięcia temperatury wygrzewania.
- **Aby uniknąć zbyt szybkiego wypalenia, gdy zatopione obiekty wykonano z tworzyw sztucznych, pierścień z masy osłaniającej należy umieścić w piecu do wygrzewania w temperaturze 250 °C i trzymać przez 1 godzinę. Następnie stopniowo kontynuuj podgrzewanie.**
- W trakcie podgrzewania nocą, muflę umieszcza się w zimnym piecu. Po uzyskaniu temp. 250 °C przetrzymujemy jedną godzinę, a następnie dalej podgrzewamy stopniowo o 10 °C. W razie potrzeby należy przestrzegać specjalnej kontroli temperatury przy zastosowanym tworzywie sztucznym. Należy przestrzegać instrukcji i wytycznych producenta.
- Nie należy wstawiać do pieca form do tłoczenia razem z innymi pierścieniami metalowymi lub pracami przeznaczonymi do lutowania, ponieważ tlenki metali mogą spowodować przebarwienia w ceramice.

4.4 Tłoczenie



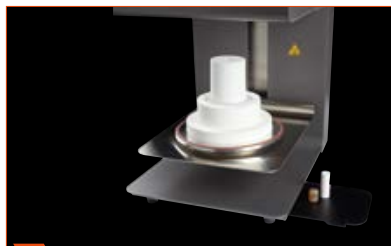
1 Po osiągnięciu temperatury docelowej jest ona pokazana na wyświetlaczu.



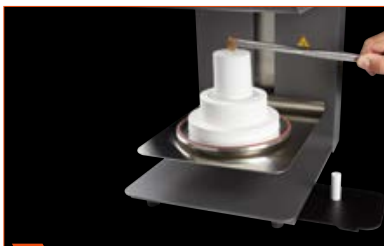
2 Po otwarciu pieca pojawia się komunikat „Włóż materiał do tłoczenia”.



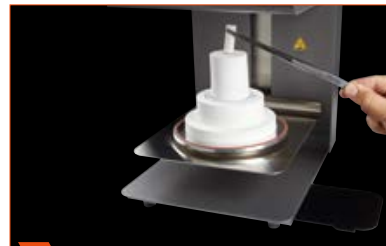
3 Przygotuj zimny tłoczek i pastylki w wymaganym kolorze.



4 Umieść gorącą formę na uniwersalnej podstawie do tłoczenia.



5 Wprowadź zimną pastylkę do tłoczenia zadrukowaną stroną (logo) do góry.



6 Umieść jednorazowy tłoczek na pastylce, stroną oznaczoną kropką do góry.



7 Rozpocznij proces tłoczenia włączając przycisk Start.



8 Po wyjęciu formy pozostaw ją do ostygnięcia w bezpiecznym miejscu.

Odpowiedni dobór wielkości pastylki do tłoczenia

	Pierścień 100 g	Pierścień 200 g
Korony	1 mała pastylka (S)	1 mała pastylka (S) lub 1 duża pastylka (L)
Mosty 3-punktowe	–	maks. 1 duża pastylka (L)
Pastylki do tłoczenia i jednorazowe tłoczki	wprowadzać w stanie zimnym	

Wskazówka:

- Tłoczki ALOX nie są odpowiednie ze względu na swoje właściwości przewodzenia ciepła i mogą prowadzić do niepożądanych różnic klorystycznych w tłoczonym obiekcie.
- Odpowiednio wcześniej włączyć piec do tłoczenia (VITA VACUMAT 6000 MP), aby zakończyć etap podgrzewania w odpowiednim czasie. Alternatywnie można uruchomić program tłoczenia w celu rozgrzania.
- Wybierz program tłoczenia dla materiału VITA AMBRIA dla odpowiedniej wagi pierścienia i przygotuj pastylkę.
- Umieść gorący pierścień (formę) w piecu do tłoczenia w ciągu 30 sekund od wyjęcia z pieca do wygrzewania.
- Po procesie tłoczenia natychmiast wyjmij formę z pieca do tłoczenia za pomocą szczypec do pierścieni.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Nie przyspieszaj studzenia - nie chłodzić sprężonym powietrzem.
- Pastylki do tłoczenia można wykorzystać tylko raz.

4.5 Uwalnianie z masy osłaniającej



1 Wyznacz głębokość tłoczenia przy pomocy drugiego tłoczka.



2 Wykonaj za pomocą tarczy głębokie wcięcie w masie osłaniającej wzdłuż zaznaczenia



3 Przy pomocy noża do gipsu rozdziel ostrożnie pierścień w zaznaczonym miejscu.



4 Wstępne usunięcie masy wykonujemy piaskując tlenkiem glinu Al_2O_3 (wielkość ziarna $50\ \mu m$) przy ciśnieniu 4 barów.



5 Dokładnie usuwać pozostałości po masie osłaniającej oraz warstwę reakcyjną za piaskując perełkami szklanymi pod ciśnieniem 2 barów.



6 Całkowicie oczyszczone (wypiaskowane) uzupełnienie bez warstwy reakcyjnej.

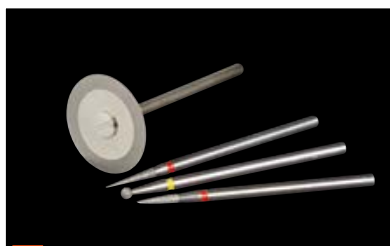
Wskazówka:

- Obiekt oczyszczany jest poprzez piaskowanie tlenkiem glinu Al_2O_3 ($50\ \mu m$). Wstępne piaskowanie można przeprowadzić przy ciśnieniu 4 barów. Delikatne piaskowanie brzegów i pozostałych powierzchni uzupełnienia wykonujemy przy ciśnieniu wynoszącym 2 bary stosując perełki szklane.
- Całkowicie usuń warstwę reakcyjną zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz, ponieważ resztki warstwy reakcyjnej mogą prowadzić do problemów z połączeniem ceramiki tłoczonej z ceramiką licującą.

Zwróć uwagę:

- Uzupełnienia należy piaskować pod płaskim kątem.
- Aby podczas piaskowania nie uszkodzić krawędzi tłoczonych uzupełnień, należy przestrzegać kierunku wiązki piasku i odległości od obiektu.

4.6 Obróbka w przypadku uzupełnień pełnokonturowych.



1 Odcinaj i obrabiaj tyłko za pomocą właściwych instrumentów rotacyjnych.



2 Kanały po tłoczeniu należy odciąć cienką tarczą diamentową.



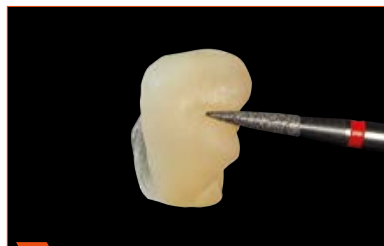
3 Uzupełnienie z odciętym kanałem tłoczenia.



4 Dopasuj uzupełnienie i sprawdź punkty kontaktowe.



5 Opracuj miejsce mocowania kanału.



6 Przed pierwszym napalaniem powierzchnię należy całkowicie przeszlifować odpowiednim instrumentem rotującym i indywidualnie przygotować uzupełnienie.



7 Oczyszczyć uzupełnienie z pyłu i środków do kontroli kontaktów.

4.7 Obróbka w przypadku techniki licowania



1 Dopasuj uzupełnienie i opracuj kanały tłoczenia.



2 Sprawdź cut-back przy pomocy klucza silikonowego. Redukcję ogranicz do obszaru górnej 1/3 uzupełnienia.



3 Przed pierwszym napalaniem powierzchni należy całkowicie przeszlifować odpowiednim instrumentem rotującym i indywidualnie przygotować uzupełnienie.



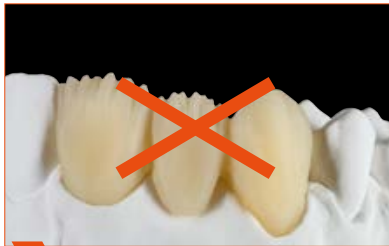
4 Uzupełnienie po obróbce na modelu.



5 Piaskować tlenkiem glinu Al_2O_3 pod maks. ciśnieniem 2 barów.



6 Przed częściowym licowaniem ceramiką, uzupełnienie należy dokładnie oczyścić wytwornicą pary.



! Unikaj ostrych krawędzi i głębokich bruzd w morfologii mamelonów.



! Aby uniknąć pęknięć, nie separujemy uzupełnień diamentową tarczą.

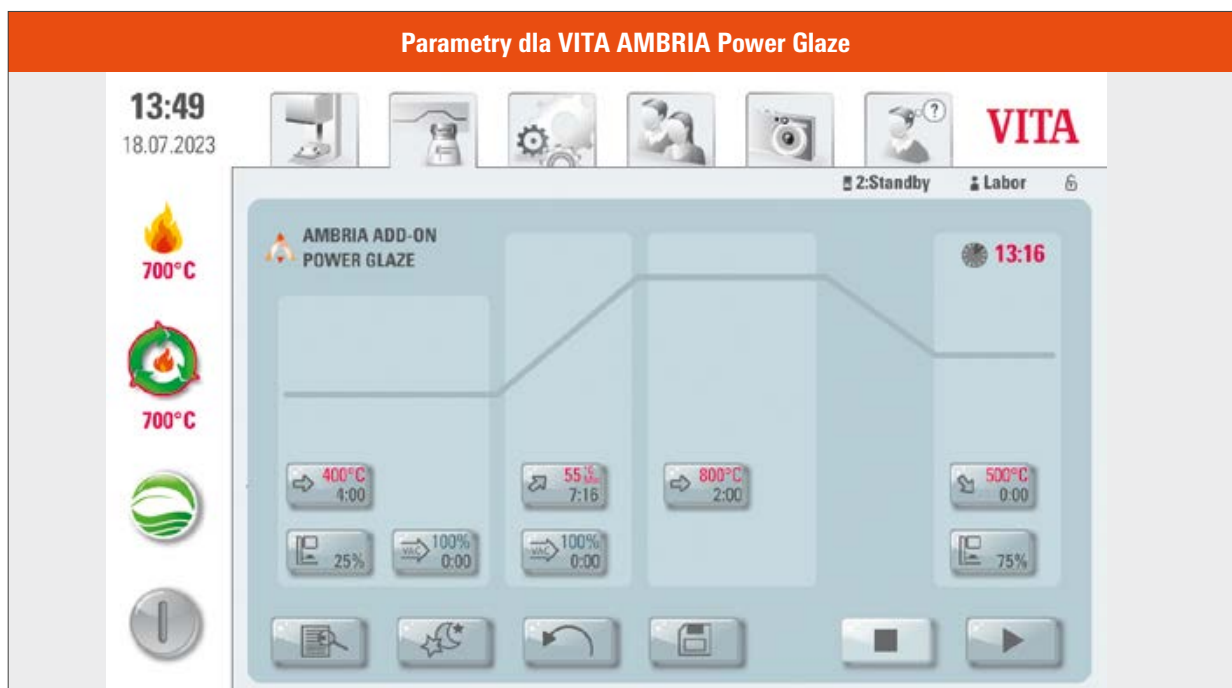
Wskazówka:

- Do pracy używaj tylko odpowiednich narzędzi (specjalne narzędzia do szlifowania ceramiki szklanej lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym) i unikaj przegrzania ceramiki szklanej. Polecamy zestaw VITA CERAMICS Polishing Set
- Kanały odcinaj cienką tarczą diamentową pod nieznacznym naciskiem i przy stałym zwilżaniu w możliwie największej odległości od obiektu, aby uniknąć ewentualnego pęknięcia.
- Usuń lakier dystansowy z kikutu modelu, delikatnie dopasuj i opracuj uzupełnienie.
- Skontroluj punkty styczne/okluzyjne i skoryguj w razie potrzeby.
- Ostrożnie opracuj część po odciętych kanałach tłoczenia (sprue).
- Po oddzieleniu i oszlifowaniu nadwyżek materiału po kanałach, cała zewnętrzna powierzchnia uzupełnienia jest ponownie obrabiana właściwym instrumentem rotującym.

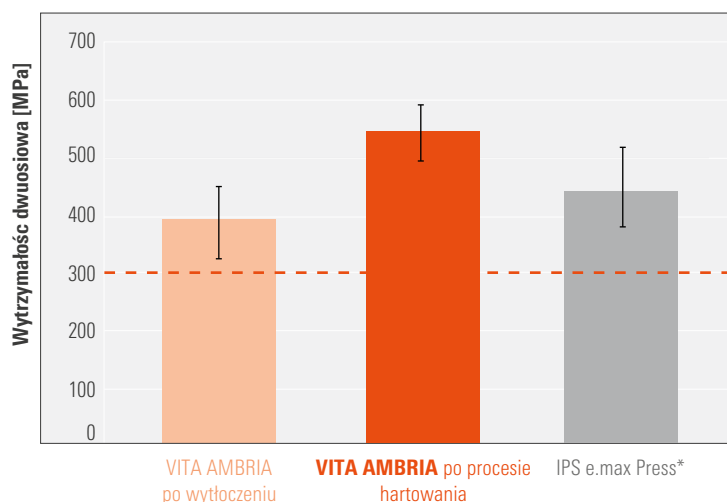
Należy przestrzegać wskazówek:

- Niewłaściwe narzędzia do szlifowania i wysoki nacisk mogą doprowadzić do miejscowego przegrzania lub odprysków krawędzi.
- Ogranicz dodatkową obróbkę do minimum.
- Łączników w mostach nie separujemy tarczami tnącymi, ponieważ w ten sposób powstają punkty pęknięcia.
- W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na minimalne grubości ścianek.

4.8 POWER GLAZE (opcja)



Wytrzymałość dwuosiowa



--- Wartość normowana DIN EN ISO 6872

Tekst źródłowy: badania przeprowadzono w VITA F&E (Gödiker, 1/2019, [1] patrz tylna strona broszury), odporność na siły działające w dwóch osiach w w materiale w odniesieniu do ISO 6872 (ze zmodyfikowaną geometrią próbki).

*) Poziom wytrzymałości po procesie tłoczenia. Proces wypalania hartującego nie jest uściślony przez producenta.

Wskazówka:

- Po obróbce i dopasowaniu uzupełnienia możemy przeprowadzić napalanie Power Glaze.
- Dotyczy to każdego uzupełnienia niezależnie od tego, czy jest ono potem polerowane, malowane czy licowane. Wypalanie przeprowadzamy wraz z masą glazury VITA AKZENT Plus GLAZE LT, zabieg ten powoduje powierzchniowe wygładzenie opracowanego uzupełnienia, a także przyczynia się do wzmocnienia jego wytrzymałości.

Należy przestrzegać wskazówek:

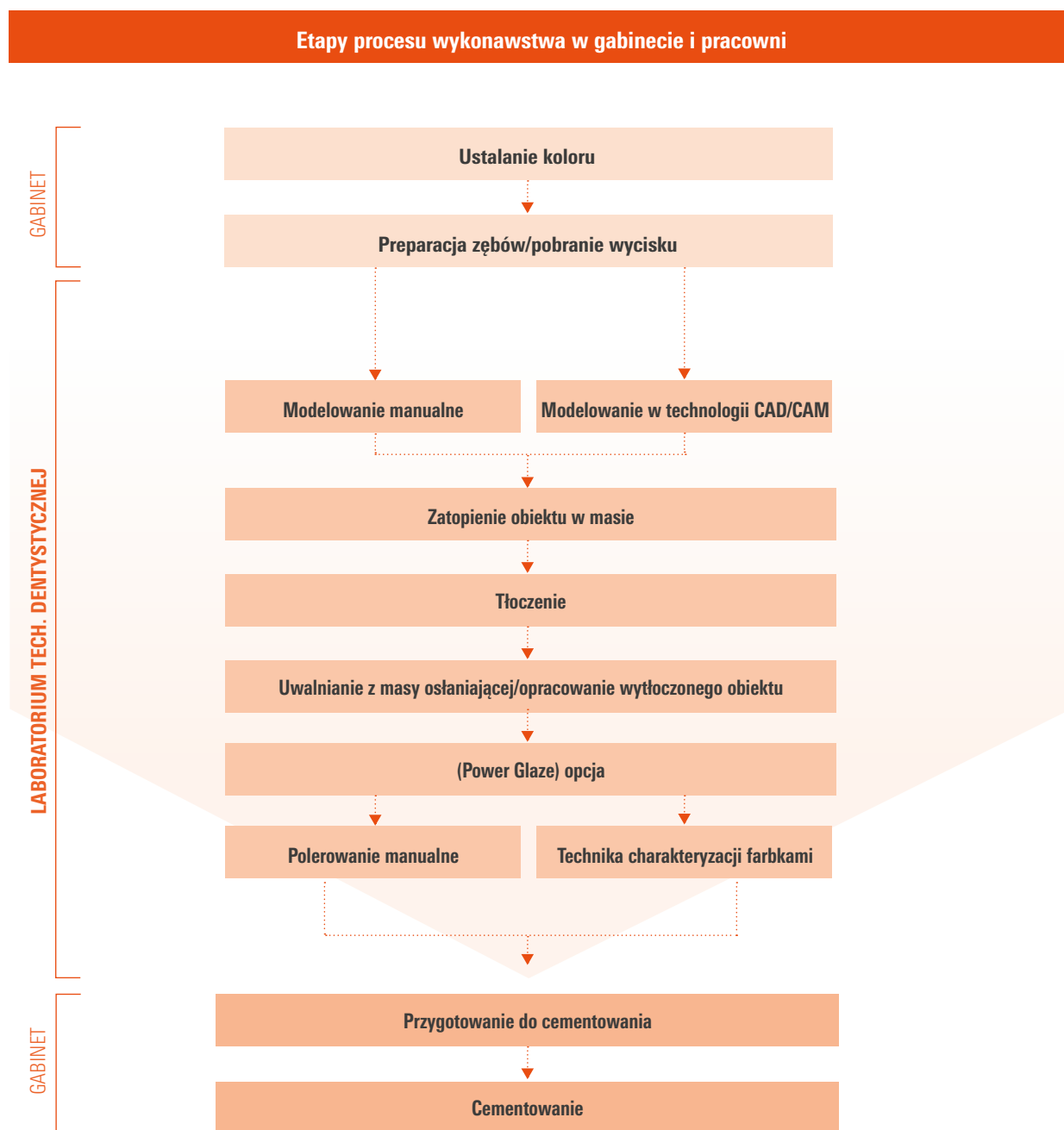
- Po napaleniu Power Glaze, uzupełnienia nie wolno ponownie piaskować, w przeciwnym razie jego wytrzymałość ulegnie obniżeniu.
- Podczas wolnego studzenia pozycja windy powinna wynosić 75%.

Odsyłacz:

- Dalsze informacje na temat parametrów wypalania znajdują się w niniejszej instrukcji w rozdziale Reprodukacja kolorów / proces napalania w pkt. 7.4.

5. Technika malowania farbami/polerowanie

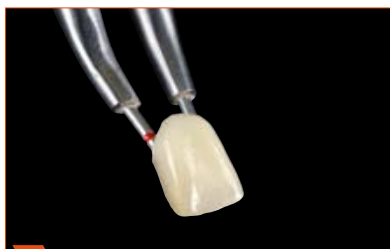
5.1 Opcje obróbki w przypadku uzupełnień pełnokonturowych



Wskazówka:

- Obróbka uzupełnień monolitycznych (polerowanie lub technika malowania farbami) wykonanych z ceramiki tłoczonej VITA AMBRIA.

5.2 Polerowanie manualne



1 Korona po programie Power Glaze (opcja)



2 1. polerowanie wstępne krążkiem i 2. polerowanie delikatnym krążkiem na wysoki połysk.



3 Można zwiększyć stopień połysku używając pasty polerskiej.



4 Czyszczenie wytwornicą pary.



5 Wypolerowane uzupełnienie.

Wskazówka:

- Po napaleniu Power Glaze stopień połysku można regulować poprzez polerowanie manualne delikatnym krążkiem do polerowania na wysoki połysk.
- Opcjonalnie możliwe jest polerowanie wstępne przy użyciu ciemno-szarych instrumentów VITA CERAMICS - od 7.000 – 10.000 obrotów/min (opcja).
- Polerowanie na wysoki połysk przeprowadzamy przy użyciu jasno-szarych instrumentów VITA CERAMICS - od 4.000 – 8.000 obrotów/min.

Należy przestrzegać wskazówek:

- W trakcie polerowania unikać przegrzania uzupełnienia!
- Polerujemy pod nieznacznym i równomiernym naciskiem.

Porady:

- Jeszcze wyższy poziom połysku można uzyskać stosując diamentową pastę polerską (np. VITA Polish Cera).

Odsyłacz:

- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdziesz w rozdziale 7.8 Cementowanie

5.3 Technika malowania farbami



1 Uzupelnienie należy dokładnie oczyścić z pyłu powstałego przy szlifowaniu.



2 Opcja: korona po napaleniu Power Glaze.



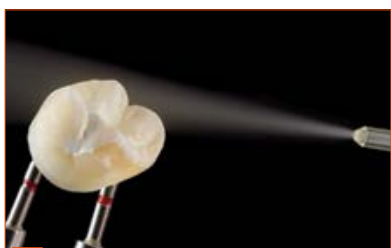
3 Charakteryzacja farbami obszaru policzkowego ...



4 ... charakteryzacja i glazurowanie powierzchni okluzyjnej.



5 Gotowa odbudowa po wypaleniu.



! Alternatywnie można napylić glazurę GLAZE LT w sprayu.

Wskazówka:

- Do charakteryzacji uzupełnień stosujemy farbki/masy glazury VITA AKZENT Plus.
- Przed rozpoczęciem malowania farbami, wytłoczone uzupełnienie należy oczyścić i odtłuścić wytwornicą pary.
- Aby zintensyfikować kolor, zamiast nakładania grubszej warstwy farbek, należy powtórzyć ich aplikację i ponownie wypalić.
- Przed malowaniem powierzchni można ją wstępnie zwilżyć płynem VITA AKZENT Plus Fluid.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Uzupełnienia z VITA AMBRIA i VITA LUMEX AC muszą być glazurowane niskotopliwą glazurą VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Niedostateczny połysk może być spowodowany zbyt cienką warstwą glazury. Unikaj jednak nakładania zbyt grubej warstwy i tworzenia na powierzchni uzupełnienia kałuż.
- Używając glazury w sprayu, rozpyl ją równomiernie z odległości od 10 do 15 cm, przerywając sporadycznie działanie dyszy.
- Nie wolno spryskiwać glazurą wewnętrznych powierzchni uzupełnienia.
- W celu zwiększenia wytrzymałości uzupełnienia można wcześniej przeprowadzić napalenie Power Glaze.
- Chłodzenie długoczasowe przy grubości ścianek > 2,0 mm.

5.4 Zalecenia dotyczące charakteryzacji/glazurowania

Wskazówka:

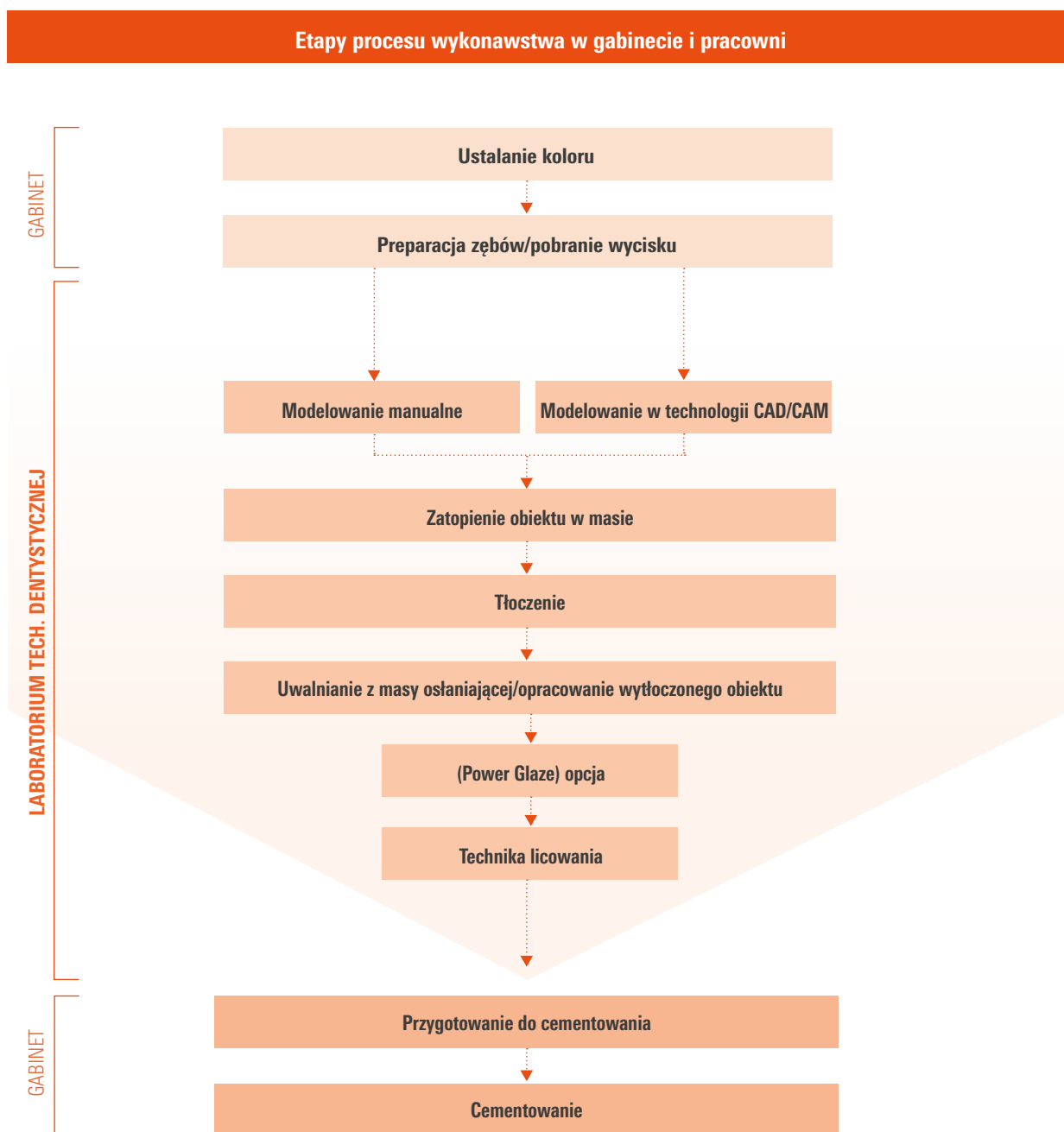
- **Charakteryzacja farbami**
 - Do indywidualnej charakteryzacji można zastosować farby VITA AKZENT Plus.
 - Aby zintensyfikować kolor pracy stosujemy farby VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS lub BODY STAINS.
- **Napalanie glazury**
 - Napalanie glazury można przeprowadzić masami w proszku, w paście lub glazurą w sprayu.
 - Aby zwiększyć fluorescencję, możemy zastosować spray VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT.
 - Masy glazury na wewnętrznych powierzchniach uzupełnienia należy usunąć pędzelkiem PRZED procesem napalania.
 - Chłodzenie długoczasowe przy grubości ścianek > 2,0 mm.

Odsyłacz:

- Szczegółowe informacje dotyczące charakteryzacji i glazurowania znajdują Państwo w instrukcji obróbki materiału VITA AKZENT PLUS nr 1925.
- Informacje nt. parametrów napalania znajdują się w niniejszej instrukcji obróbki w rozdziale 7.4 Reprodukacja kolorów / proces napalania
- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdziesz w rozdziale 7.8 Cementowanie

6. Technika licowania

6.1 Opcje obróbki dla uzupełnień licowanych



Wskazówka:

- Obróbka częściowo licowanych uzupełnień (cut-back) z ceramiki tłoczonej VITA AMBRIA.

6.2 Cut-back i licowanie: na przykładzie mostu



1 Oczyszczone uzupełnienie po programie Power Glaze (opcja).



2 Uzupełnienie kształtu przy użyciu szklanych i przeziernych mas VITA LUMEX AC.



3 Uzupełnienie po pierwszym wypaleniu.



4 W razie potrzeby przeprowadzamy korektę kształtu i ponownie wypalamy



5 Opracowane uzupełnienie po 2 procesie napalania.



6 Gotowe uzupełnienie po napaleniu glazury.

6.3 Cut-back i licowanie: na przykładzie licówki



1 Wytłoczona praca zostaje dopasowana na modelu dzięki obróbce właściwymi instrumentami rotacyjnymi oraz redukcji.



2 Opcja: uzupełnienie po przeprowadzonym napalaniu Power Glaze



3 Uzupełnienie kształtu przy użyciu szklanych i przeziernych mas VITA LUMEX AC.



4 Licówka po pierwszym procesie wypalania.



5 Gotowe uzupełnienie po wypolerowaniu na wysoki połysk.

Wskazówka:

- W przypadku techniki cut-back chodzi o odpowiednie zredukowanie obszaru siecznego lub żującego uzupełnienia wykonanego z materiału VITA AMBRIA, który będzie uzupełniony przeziernymi i szklivymi masami ceramiki VITA LUMEX AC.
- Przy pomocy mas VITA LUMEX AC zostanie odbudowany anatomiczny kształt uzupełnienia.

Zwróć uwagę:

- W przypadku licowania cut-back masami VITA LUMEX AC, proces wypalania warstwy Wash nie jest KONIECZNY.
- Do mieszania mas VITA LUMEX AC zalecamy płyn VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Można wcześniej przeprowadzić napalanie Power Glaze.

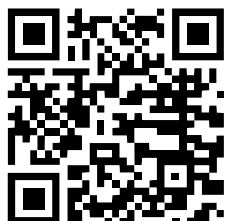
Odsyłacz:

- Dokładne informacje dotyczące licowania znajdą Państwo w instrukcji obróbki VITA LUMEX AC nr 10605.
- Informacje nt. parametrów napalania znajdują się w niniejszej instrukcji obróbki w rozdziale 7.4 Reprodukacja kolorów / proces napalania
- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdziesz w rozdziale 7.8 Cementowanie

Porady:

- Oznacza to, że można bezpiecznie i stabilnie napalać swoje uzupełnienie bez użycia pasty żaroodpornej.
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>
Korona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Wkłady



Korony



7. Reprodukacja koloru/proces napalania

7.1 Reprodukacja koloru przy uzyciu techniki malowania

7.1.1 VITA classical A1-D4

Charakteryzacja uzupełnień anatomicznych (pełnokonturowych) przy pomocy VITA AKZENT PLUS			
VITA classical A1-D4 Kolor uzębienia	Kolor pastylki	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	–	Zastosowanie indywidualne: ES01–ES07 Obszar sieczny: 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

Charakteryzacja uzupełnień anatomicznych (pełnokonturowych) przy pomocy VITA AKZENT PLUS			
VITA SYSTEM 3D-MASTER Kolor uzębienia	Kolor pastylki	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Zastosowanie indywidualne: ES01–ES07 Obszar sieczny: 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	

WSKAZÓWKI DOT.
PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPLENIE W MASE
OSZANIAJĄCEJ/TŁOCZENIE/
UWALNIANIE Z MASY OSZANIAJĄCEJTECHNIKA MALOWANIA
FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKACJA KOLORU/
PROCES NAPALANIA

DANE TECHNICZNE/INFORMACJE

**Odsyłacz:**

- Szczegółowe informacje dotyczące charakteryzacji i glazurowania znajdują Państwo w instrukcji obróbki materiału #10375 (VITA AKZENT Plus Chroma Stains) i #1925 (VITA AKZENT Plus).

7.2 Reprodukacja koloru przy pomocy licowania

7.2.1 Kolory VITA classical A1–D4

Zastosowanie mas VITA LUMEX AC w przypadku licowania oraz charakteryzacja VITA AKZENT PLUS						
Kolor uzębienia	Kolor pastylki	Masy szklawa VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Masy przezierne VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
A1	A1	light	A1	Zastosowanie indywidualne: 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	–	Zastosowanie indywidualne: EFFECT STAINS ES01–ES07 Zastosowanie w obszarze siecznym: 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 Kolory VITA SYSTEM 3D-MASTER

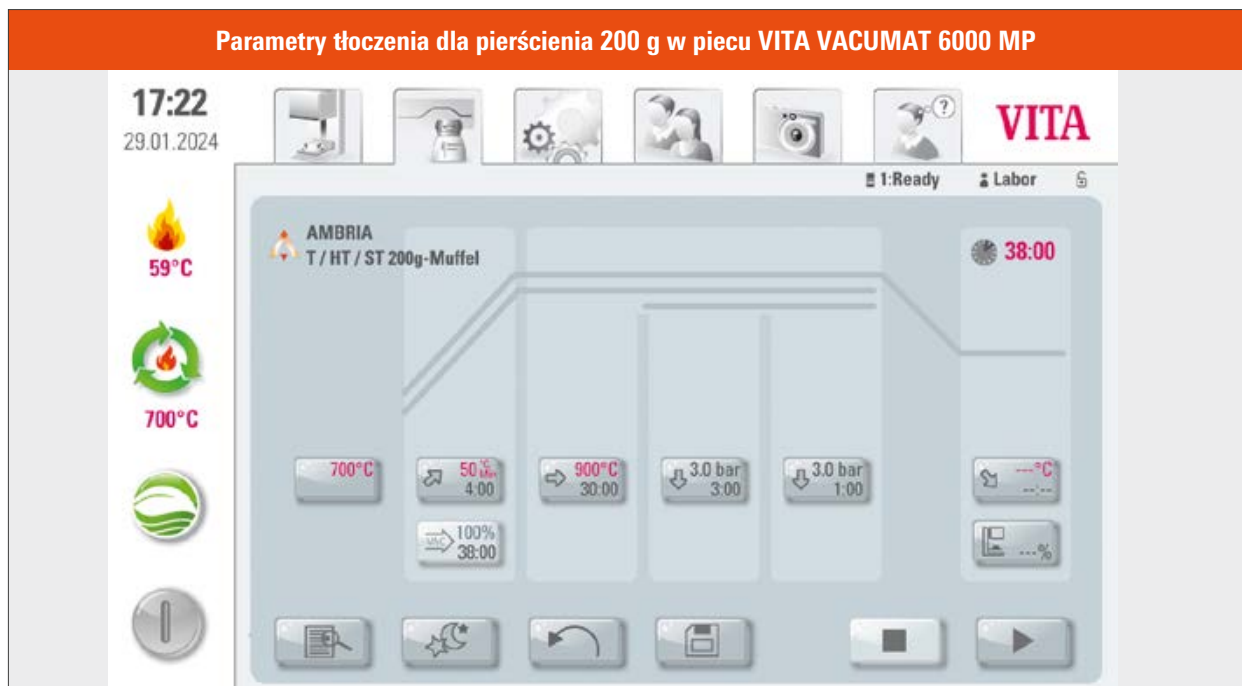
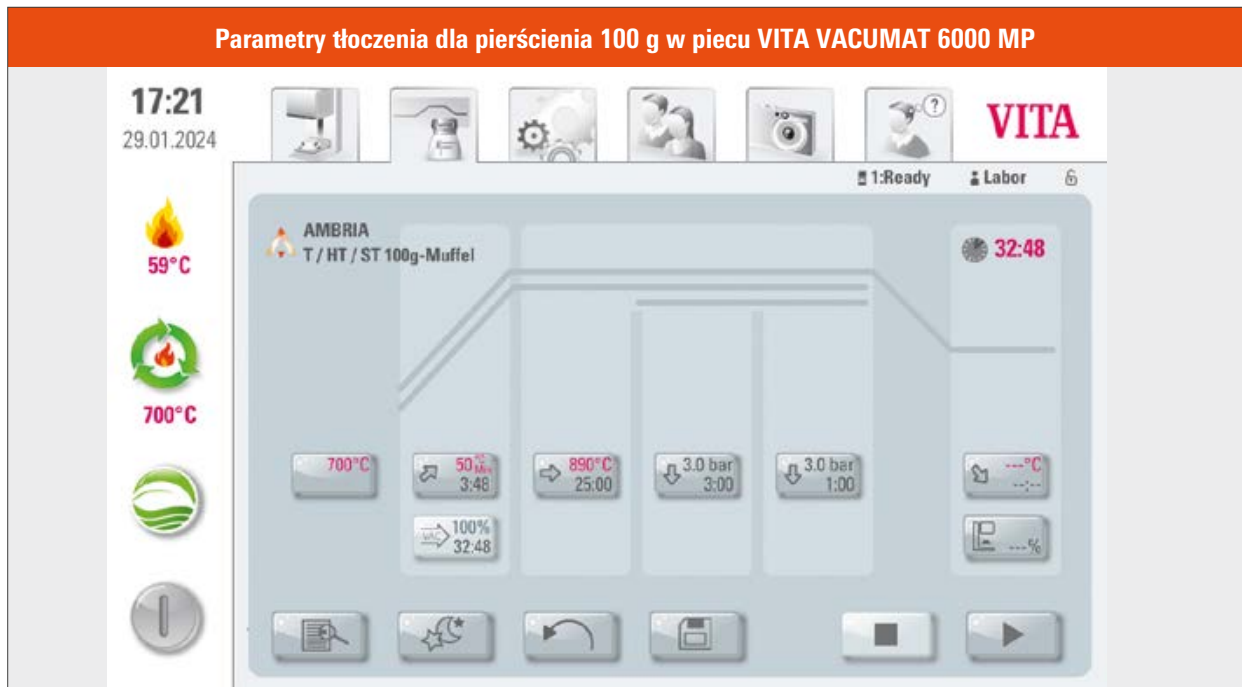
Zastosowanie mas VITA LUMEX AC w przypadku licowania oraz charakteryzacja VITA AKZENT PLUS						
Kolor zęba	Kolor pastylki	Masy szklawa VITA LUMEX AC	VITA LUMEX AC DENTINE	Masy przezierne VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	*light/smoky white	0M1	Zastosowanie indywidualne: ENAMEL Clear 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	–	Zastosowanie indywidualne: EFFECT STAINS ES01–ES07 Zastosowanie w obszarze siecznym: 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% wymieszać

**Odsyłacz:**

- Dokładne informacje dotyczące licowania znajdują Państwo w instrukcji obróbki VITA LUMEX AC nr 10605.

7.3 Zalecane parametry tłoczenia półfabrykatów AMBRIA T, HT i ST-Pellets



Wskazówka:

- Zalecane parametry tłoczenia dotyczą zarówno pastylek T, HT jak i ST.

Należy przestrzegać wskazówek:

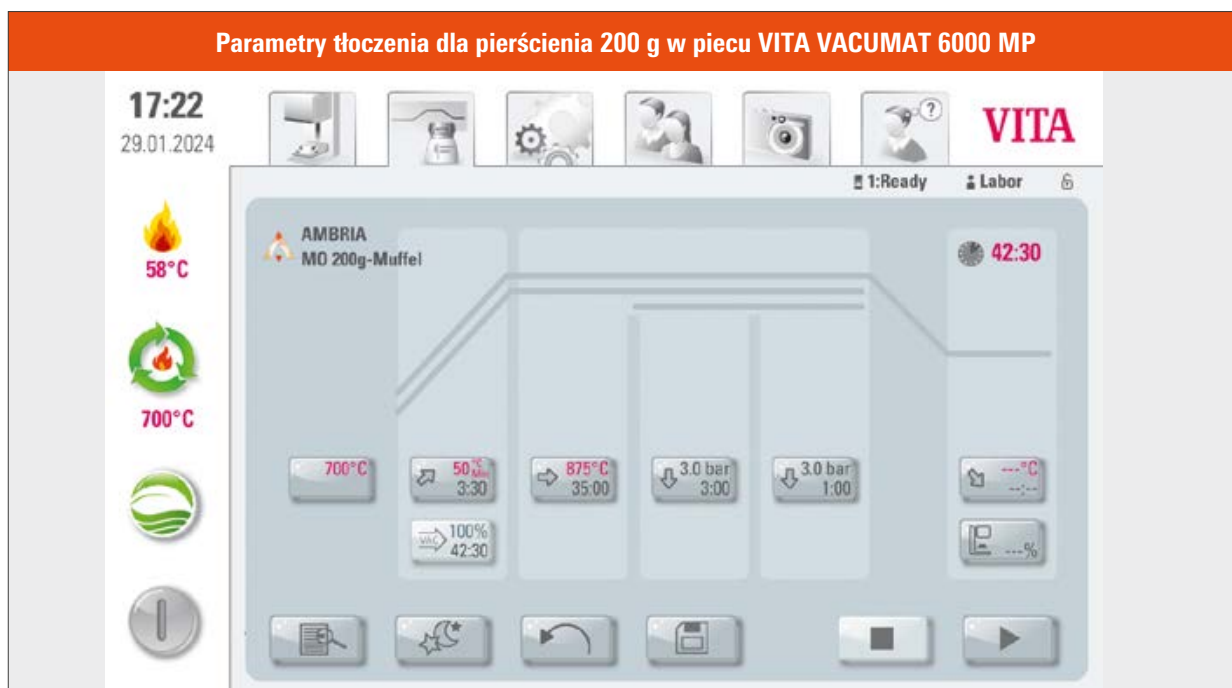
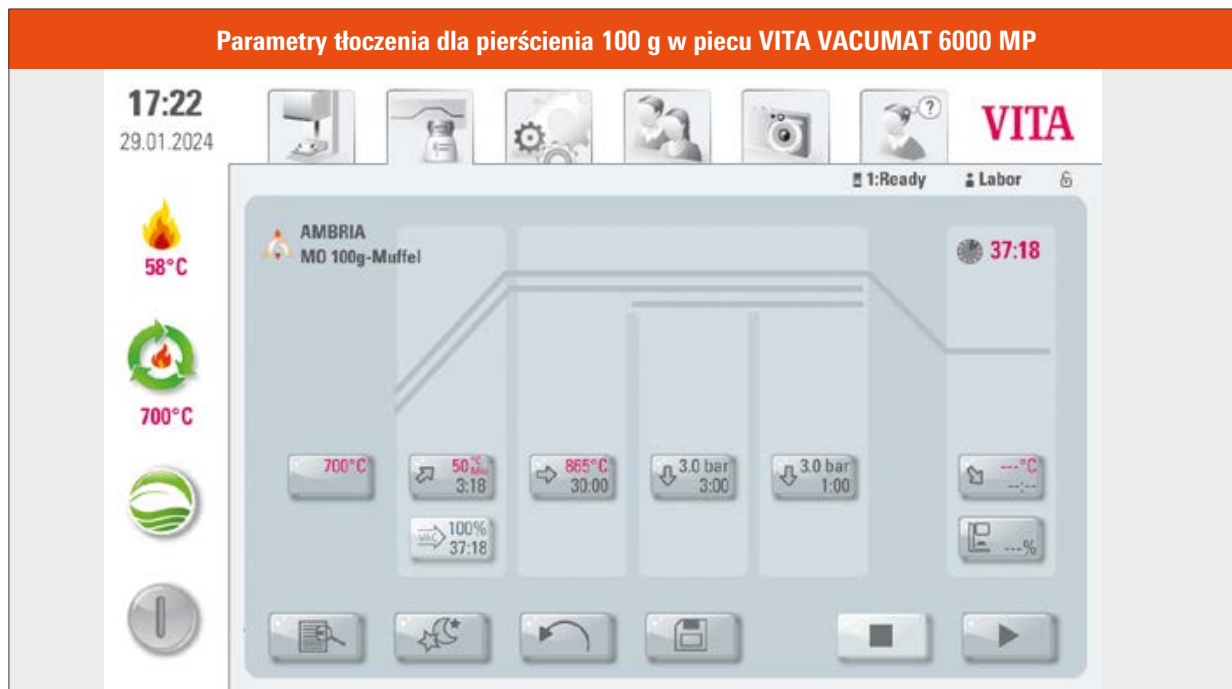
Kalibracja pieca do tłoczenia:

prawidłowa temperatura tłoczenia w dużej mierze odpowiada za jakość i wynik uzupełnienia.

Rekomendujemy zatopienie siatki woskowej razem z odbudowami w pierwszym procesie tłoczenia.

Możesz ocenić wynik tłoczenia na podstawie wyglądu wytłoczonych obiektów i jeśli to konieczne, przy użyciu tabeli do kalibracji odpowiednio dostosować temperaturę tłoczenia. Proszę zwrócić uwagę na tabelę kalibracji nr 10642.

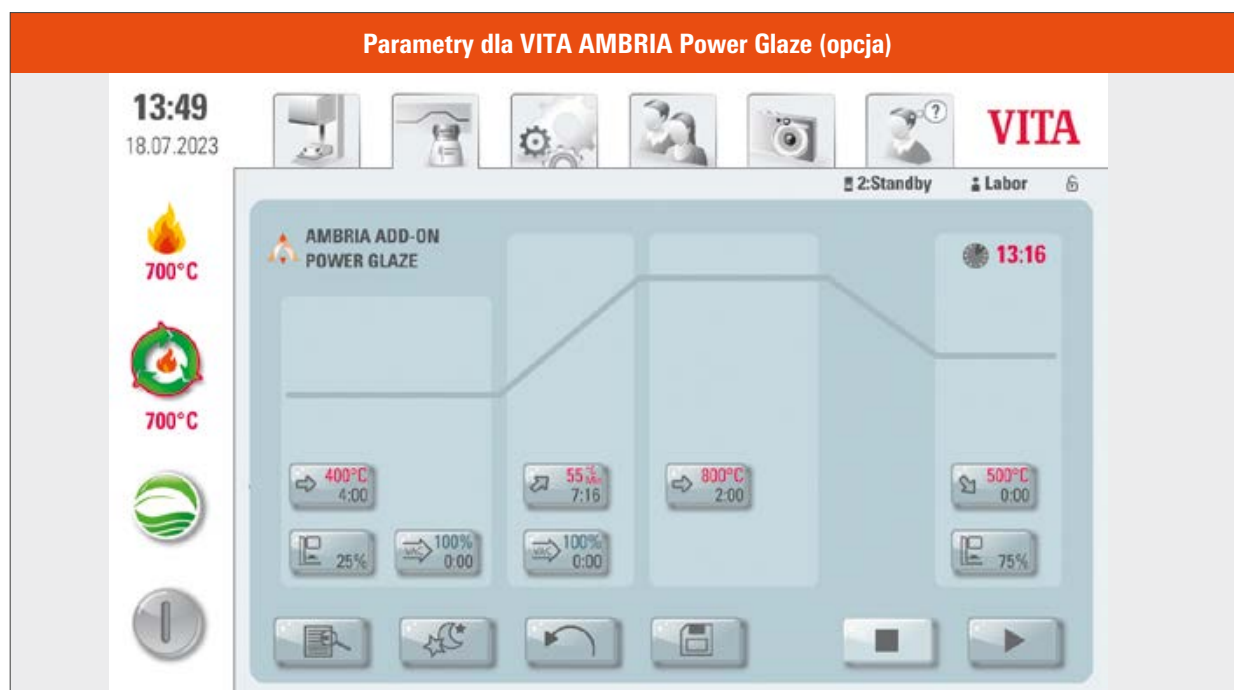
7.3.1 Zalecane parametry tłoczenia półfabrykatów VITA AMBRIA MO



Wskazówka:

- Dodatkowy dokument dotyczący parametrów tłoczenia dla różnych pieców przeznaczonych do tłoczenia można znaleźć na naszej stronie internetowej: VITA_10636_10636D_AMBRIA_parametry_tłoczenia

7.4 POWER GLAZE (opcja)



Wskazówka:

- Napalenie Power Glaze można przeprowadzić przy każdym wykonywanym uzupełnieniu wraz z VITA AKZENT Plus GLAZE LT.
- Power Glaze powoduje powierzchniowe wygładzenie opracowanego uzupełnienia, a także przyczynia się do wzrostu wytrzymałości (550 MPa).

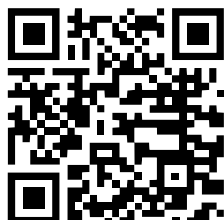
Należy przestrzegać wskazówek:

- Po napaleniu Power Glaze, uzupełnienia nie wolno ponownie piaskować, w przeciwnym razie jego wytrzymałość spadnie do wyjściowego poziomu.
- Podczas studzenia pozycja windy powinna wynosić 75%.
- Aby uniknąć zanieczyszczeń i naprężeń zalecamy stosowanie podstawki do napalania typu plaster miodu oraz piny platynowe.
- Pasta do napalania może być użyta do wykonania indywidualnego nośnika, a także pomaga ustabilizować uzupełnienie. Dla pewnego utrzymania uzupełnienia na pinie stosujemy niewielką ilość pasty. Nie wypełniamy pastą całego uzupełnienia.

Porady:

- Oznacza to, że można bezpiecznie i stabilnie napalać swoje uzupełnienie bez użycia pasty żaroodpornej.
Inlay: <https://www.instagram.com/reel/CkLf4-xDv1s/>
Korona: <https://www.instagram.com/reel/Cck6Df1qPEq/>

Wkłady



Korony



7.5 Programy napalania dla nałożonych farbek/glazury

Parametry napalania w przypadku techniki malowania farbami VITA AKZENT Plus								
VITA VACUMAT 6000 M	Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ °C/min.	↗ min.	około temp. °C	→ min.	próżnia w min.	↘ °C
Power Glaze (opcja)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Utrwalanie farbek	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Autoglazura	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glazurowanie z GLAZE LT Powder	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glazurowanie GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glazurowanie GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*

WSKAZÓWKI DOT. PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPLENIE W MASIE
OSŁANIAJĄCEJ/TOCZENIE/
UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ

7.6 Programy napalania dla techniki licowania

Parametry napalania dla uzupełnień licowanych ceramiką VITA LUMEX AC								
VITA VACUMAT 6000 M	Temp. podgrze. °C	→ min.	↗ °C/min.	↗ min.	około temp. °C	→ min.	próżnia w min.	↘ °C
Power Glaze (opcja)	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500*
Pierwsza dentyna	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	–
Druga dentyna	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:12	500*
Utrwalanie farbek	400	4:00	80	3:44	700	1:00	–	–
Autoglazura	400	0:00	80	4:22	750	1:00	–	500*
Glazurowanie z GLAZE LT Powder	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glazurowanie z GLAZE LT Spray	400	6:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
Glazurowanie z GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500*
masy Corrective	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500*

TECHNIKA MALOWANIA
FARBKAMI/POLETEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKACJA KOLORU/
PROCES NAPALANIA

*) Chłodzenie długoczasowe do wyznaczonej temperatury jest rekomendowane w ostatnim cyklu napalania ceramiki.
Pozycja windy w piecach VITA VACUMAT 6000 M powinna wynosić >75%.
Napalane uzupełnienie po otwarciu pieca musi być chronione przed bezpośrednim powiewem powietrza.

DANE TECHNICZNE/INFORMACJE

7.7 Zalecenia dotyczące procesu napalania

Wskazówka:

- Nie zaleca się stosowania ceramicznych podstawek i sztyftów do napalania, ponieważ uzupełnienia mogą się do nich przykleić.
- Jeśli, mimo to, są używane, zaleca się pokrycie ich folią platynową lub niewielką ilością pasty VITA Firing Paste, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu z uzupełnieniem.
- W przypadku zastosowania innych pieców do wypalania, należy sprawdzić następujące wytyczne:
 - Piece muszą posiadać funkcję kontrolowanego, długiego chłodzenia oraz funkcję próżni.
 - Przed pierwszym zastosowaniem materiału VITA AMBRIA należy przeprowadzić kalibrację pieca.
Należy przestrzegać instrukcji i wytycznych producenta dotyczących kalibracji.
- Po procesie wypalania, uzupełnienie z materiału VITA AMBRIA wyciągamy z pieca i chroniąc od przeciągów pozwalamy ostygnąć do temperatury pokojowej. Nie dotykamy gorących uzupełnień metalowymi szczypcami, nie spłukujemy wodą a także, nie studzimy powietrzem.

Zwróć uwagę:

- Zalecamy stosowanie podstawki do wypalania typu plaster miodu z pinami platynowymi.
- Podane parametry napalania są perfekcyjnie dostosowane w piecach VITA (optymalne dostosowanie w serii pieców VITA VACUMAT 6000).
- W przypadku zastosowania pieca innego producenta, może okazać się koniecznym dostosowanie temperatury od +/- 5 °C do maks. +/- 10 °C.

Porady:

- Aby uniknąć nadmiernego lub niedostatecznego wypalania, należy regularnie kontrolować temperaturę wypalania.

7.8 Cementowanie

7.8.1 Zalecane cementowanie

VITA AMBRIA	Adhezyjne Cementowanie	samoadhezyjne Cementowanie	konwencjonalne Cementowanie
Licówki	●	-	-
Nakłady/wkłady/półkorony	●	-	-
Korony odcinka przedniego	●	●	○
Korony odcinka bocznego	●	●	○
Most 3-punktowy	●	●	-

● zalecane ○ jest możliwe - nie jest możliwe

WSKAZÓWKI DOT. PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPLENIE W MASIE OSŁANIAJĄCEJ/TECZENIE/ UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ

7.8.2 Postępowanie

Material	VITA AMBRIA
	Ceramika szklana z dwukrzemianu litu wzmocniona tlenkiem cyrkonu.
Zastosowanie	Licówki, wkłady, nakłady, półkorony, korony odcinka przedniego i bocznego, 3-punktowe mosty do drugiego przedtrzonowca
Rodzaj cementowania	Cementowanie adhezyjne lub samoadhezyjne - w zależności od zastosowania (patrz powyżej). Rozróżniamy kompozyty cementujące podwójnie utwardzane i utwardzane światłem. Preparaty podwójnego utwardzania (utwardzane chemicznie i światłem) zalecamy przede wszystkim w przypadku grubych uzupełnień lub o ciemnym kolorze. Cement światłoutwardzalny stosujemy w przypadku uzupełnień o cienkich ściankach (szczególnie w przypadku licówek).
Piaskowanie	-
Wytrawianie	20 sekund wytrawiania kwasem fluorowodorowym 5% np. VITA ADIVA CERAMICS ETCH
Kondycjonowanie/silanizacja	60 sekund
Cementowanie	Przy użyciu cementu rekomendowanego do ceramiki szklanej.

TECHNIKA MALOWANIA FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKACJA KOLORU/ PROCES NAPALANIA

DANE TECHNICZNE/INFORMACJE

7.8.3 Opcje cementowania

- **Cementowanie adhezyjne**

W przypadku cementowania adhezyjnego, połączenie pomiędzy materiałem mocującym a uzupełnieniem oraz materiałem mocującym a twardą substancją zęba powstaje w wyniku wiązania chemicznego lub mikromechanicznej retencji. Ze względu na wiązanie chemiczne lub retencję mikromechaniczną, nie jest wymagana preparacja retencyjna. W celu stworzenia właściwego spoinienia z zębina lub szkliwem, na oszlifowany ząb należy nałożyć specjalny system adhezyjny, w zależności od wybranego materiału cementującego. Dzięki adhezyjnemu cementowaniu całkowita wytrzymałość zacementowanego uzupełnienia pełnoceramicznego jest znacznie zwiększona.

- **Cementowanie samoadhezyjne**

W przypadku cementowania samoadhezyjnego nie jest wymagane specjalne opracowanie twardej substancji zęba. Materiał spajający posiada właściwości samowytrawiające w stosunku do substancji zęba, lecz nie posiada ich w stosunku do materiału uzupełnienia. W celu osiągnięcia jak największej siły spajającej zaleca się preparację retencyjną, ponieważ utrzymanie uzupełnienia jest tylko częściowo tworzone przez spoinienie mikromechaniczne lub chemiczne

- **Cementowanie konwencjonalne**

Konwencjonalne materiały cementujące mogą być stosowane tylko do koron na zębach naturalnych. W przypadku cementowania konwencjonalnego, preparacja musi wykazywać powierzchnie retencyjne i zgodnie z wytycznymi dotyczącymi preparacji należy zredukować kształt z uwzględnieniem minimalnych grubości. W przypadku konwencjonalnego cementowania retencja (spoinienie) tworzy się prawie wyłącznie przez tarcie statyczne między materiałem mocującym i uzupełnieniem jak również między materiałem mocującym i preparacją. W celu utrzymania tarcia statycznego, należy stworzyć preparację retencyjną o kącie około 4-6° oraz wytrawić podstawę powierzchni uzupełnienia pełnoceramicznego preparatem VITA Ceramics Etch (czas wytrawiania ok. 20 sekund).

7.8.4 Kondycjonowanie

Kondycjonowanie uzupełnienia

Dopasowanie uzupełnień z ceramiki krzemianowej nie należy kontrolować przy pomocy past try-in, które zawierają silikon. Na powierzchni mogą pozostać oleje silikonowe, które są bardzo trudne do usunięcia i utrudniają późniejsze cementowanie adhezyjne. Brak zanieczyszczeń powierzchniowych jest warunkiem koniecznym udanego spoinienia adhezyjnego. Do oczyszczenia dopasowanego uzupełnienia używamy alkoholu. Następnie podstawa uzupełnienia zostaje wytrawiona kwasem fluorowodorowym przez 20 sekund. Należy zwrócić uwagę, aby kwas fluorowodorowy został naniesiony dokładnie do granicy brzegu preparacji. Następnie spłukujemy wytrawiacz pod strumieniem wody. Zaleca się oczyszczenie uzupełnienia w płuczce ultradźwiękowej (1 - 3 minut w 98% alkoholu).

W celu polepszenia spoinienia należy zastosować silan. W czasie stosowania silanu należy przestrzegać następujących wskazań: przed nałożeniem silanu, powierzchnię ceramiczną należy wysuszyć 98% alkoholem. Jest to warunek pewnego procesu silanizacji. Silan musi oddziaływać na powierzchnię przez okres 1 minuty, a następnie zostać delikatnie wydmuchany, tak aby na powierzchni pozostała cienka warstwa preparatu. Przy zastosowaniu silanu jednoskładnikowego należy koniecznie zwrócić uwagę na datę ważności. Silan dwuskładnikowy umożliwia zaaplikowanie świeżo wymieszanego roztworu.

Światłoutwardzalny preparat adhezyjny może (lecz nie musi) być nakładany na uzupełnienie ceramiczne w przypadku stosowania kompozytu światłoutwardzalnego. W przypadku kompozytów podwójnie utwardzanych należy wykluczyć stosowanie preparatów światłoutwardzalnych.

Kondycjonowanie substancji zęba

Powierzchnia wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń to warunek konieczny właściwego cementowania adhezyjnego. Odsłonięta zębina powinna być po preparacji zabezpieczona adhezyjną odbudową kompozytową. Przed nałożeniem systemu adhezyjnego należy oczyścić odsłoniętą zębinę. Powierzchnię piaskujemy glicyną w proszku lub strumieniem tlenu glinu. Stosowanie proszku wodorowęglanowego zmniejsza siłę przyczepności w zębinie i należy go wykluczyć. Jama ubytku może być oczyszczona rotacyjną szczoteczką z pumeksem w proszku lub pastą wolną od fluoru.

Postępowanie w przypadku techniki adhezyjnej z systemem adhezyjnym

Należy przestrzegać wskazówek producenta danego systemu!

- Jeżeli obecne jest szkliwo, to należy je wytrawić przez 30 sekund. Spryskiwanie 30 s, suszenie ok 20 s. Wytrawiona powierzchnia powinna być biała i nieprzezroczysta..
- Primer do zębiny wmasować jednorazowym pędzelkiem lub Microbrush - 30 s, suszyć dmuchawką przez 15 s.
- Wmasować podkład adhezyjny- 20 s , delikatnie dmuchać przez 5 s Pozostałe nadwyżki usunąć końcówką ssaka. Utwardzanie światłem- 60 s

Kondycjonowanie łączników z tytanu

W celu kondycjonowania należy przestrzegać wskazówek producenta!

Jeżeli producent zezwala na piaskowanie powierzchni, które przewidziane są pod pokrycie klejem, to należy postępować w następujący sposób:

- ochrona profilu wytłaniania i kanału śruby (np. przy pomocy żelu glicerynowego)
- piaskowanie powierzchni przewidzianych pod klejenie zgodnie z instrukcją producenta.
- gruntowne czyszczenie przy pomocy wytornicy pary lub płuczki ultradźwiękowej Po oczyszczeniu należy wykluczyć jakikolwiek kontakt z powierzchniami podlegającymi klejeniu.
- Kondycjonowanie powierzchni przez 60 s, nadwyżki usunąć dmuchawką - wydmuchać do sucha.

Kondycjonowanie łączników z tlenku cyrkonu

W celu kondycjonowania należy przestrzegać wskazówek producenta!

- Czyścimy powierzchnie łącznika alkoholem (wewnątrznie) lub acetonem (zewnątrznie).
- Nanosimy primer (ceramic primer) zgodnie z instrukcją producenta.
- Nakładamy materiał cementujący zgodnie z wskazówkami producenta.



8. Dane techniczne/informacje

8.1 Dane techniczno-fizyczne

Właściwości	Jednostka miary	Wartość
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	około 9,4
Wytrzymałość dwuosiowa * (po wytłoczeniu)	MPa	około 400
Wytrzymałość dwuosiowa (po wypaleniu Power Glaze)	MPa	około 550
Rozpuszczalność	$\mu g/cm^2$	ok. 30

8.2 Skład chemiczny

Komponenty	Ciężar -%
ZrO ₂ (dwutlenek cyrkonu)	8 – 14
SiO ₂ (krzemionka)	58 – 66
Li ₂ O (tlenek litu)	12 – 16
Pigmenty	< 10
Różne	> 10

Wskazówka:

- Wskazane wartości techniczno-fizyczne są standardowymi wynikami pomiarów, które wykonano przy pomocy przyrządów i próbek materiałów znajdujących się w posiadaniu firmy VITA.
- W przypadku próbek pobranych w inny sposób lub pomiarów wykonanych innymi przyrządami, można spodziewać się innych wyników.

8.3 Zakres zastosowania

Wskazówka:

- Przeznaczenie: produkty VITA AMBRIA to materiały ceramiczne do leczenia stomatologicznego.
- Grupa docelowa pacjentów: bez ograniczeń
- Przewidziani użytkownicy: wyłącznie profesjonalni użytkownicy: stomatolog i technik dentystyczny Rx only.

VITA AMBRIA jest zatwierdzona do stosowania na:

- Licówki okluzyjne (Table Tops)*, licówki*
- Nakłady*, wkłady*, półkorony*
- Korony w odcinku przednim i bocznym.
- Mosty 3-punktowe w odcinku przednim do drugiego przedtrzonowca jako filaru końcowego
- Korony jako nadbudowy oparte na implantach w obszarze zębów przednich i bocznych.
- 3-punktowe mosty jako nadbudowy oparte na implantach , nie dalej niż do drugiego przedtrzonowca.
- Łączniki na implantach w odcinku przednim i bocznym.
- Korony na łącznikach w odcinku przednim i bocznym

*) tylko cementowanie adhezyjne

8.4 Przeciwwskazania

Przeciwwskazania:

- W przypadku niewystarczającej higieny jamy ustnej
- W przypadku niedostatecznych wyników preparacji (jak np. preparacje styczne)
- W przypadku niedostatecznej ilości substancji twardej zęba
- W przypadku niewystarczającej ilości miejsca
- U pacjentów, u których zdiagnozowano dysfunkcje stawu skroniowo-żuchwowego, takie jak "bruksizm" i "szczękoscisk"
- Przeciwwskazaniem jest stosowanie uzupełnień u pacjentów z parafunkcjami i zębami martwymi
- Endokorony
- Mosty odcinka bocznego w obszarze trzonowców
- Mosty powyżej 3 punktów
- Mosty na wkładach/ Mosty typu Maryland
- Mosty skrzydłowe
- U pacjentów z alergią lub wrażliwością na dane składniki
- Cementowanie konwencjonalne lub samoadhezyjne wkładów, nakładów, licówek, półkoron lub licówek okluzyjnych (Table Top)
- Tymczasowe cementowanie uzupełnień.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Nie gwarantujemy skuteczności pracy z VITA AMBRIA w następujących przypadkach:
 - Tłoczenie kilku pastylek VITA AMBRIA w jednym pierścieniu.
 - Licowanie ceramikami, które nie nadają się do licowania VITA AMBRIA lub , których temperatura wypalania wynosi > 770 ° C.
 - Nie zapewnienie określonej, minimalnej grubości ścianek i konektorów.
 - Natłaczanie na podbudowy: materiał VITA AMBRIA nie jest przystosowany do tłoczenia na podbudowy wykonane z tlenku cyrkonu lub ze stopów metalowych.

8.5 Ogólne wskazówki dotyczące stosowania

Wskazówka:

- Proszę sprawdzić opakowanie i materiał natychmiast po otrzymaniu i czy przesyłka jest w nienaruszonym stanie.
- Opakowanie musi być zaklejone.
- Nazwa producenta VITA Zahnfabrik oraz oznakowanie CE muszą znajdować się na opakowaniu.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Przed użyciem pastylek do tłoczenia, przeczytaj uważnie instrukcję obróbki materiału. Instrukcja zawiera ważne informacje o przetwarzaniu, i zapewni bezpieczeństwo użytkownika i bezpieczeństwo pacjentów.
- W przypadku nieprzestrzegania wszystkich punktów tej instrukcji, nie powinno się stosować VITA AMBRIA do wykonywania odbudów protetycznych.

Odsyłacz:

Ryzyka

Informacje dotyczące zgłaszania ciężkich działań niepożądanych związanych z wyrobami medycznymi, ogólnych zagrożeń w leczeniu stomatologicznym, zagrożeń szczątkowych oraz (jeśli dotyczy) zbiorczych raportów dotyczących bezpieczeństwa klinicznego i wyników (SSCPs) można znaleźć na stronie www.zahnfabrik.com/service_safety.



Odsyłacz:

Przeznaczenie

Przechowuj półfabrykaty VITA AMBRIA w oryginalnym opakowaniu oraz w suchym miejscu.









Produkty oznaczone piktogramem substancji niebezpiecznej należy usuwać jako odpady niebezpieczne.

Odpady nadające się do recyklingu (takie jak papier, tworzywa sztuczne) należy usuwać za pomocą odpowiednich systemów recyklingu.



Zanieczyszczone resztki produktu należy poddać wstępnej obróbce zgodnie z lokalnymi przepisami i utylizować oddzielnie.

Materiały nie mogą być zanieczyszczone obcymi substancjami (np. podczas procesu tłoczenia).

8.6 Objaśnienie symboli

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

8.7 Przepisy BHP

Bezpieczeństwo i higiena pracy	<ul style="list-style-type: none"> • W czasie pracy stosować okulary ochronne i nosić maseczkę ochronną na twarz. • Pracować tylko pod włączonym wyciągiem. • Podczas pracy nosić lekką maseczkę chroniącą drogi oddechowe. 	 
--------------------------------	--	--

8.8 Karty bezpieczeństwa

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Uwaga!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zawiera kwarc i krystobalit. • Powoduje uszkodzenie płuc poprzez długotrwałe lub powtarzane narażenie. Droga narażenia: wdychanie. • Nie wdychać kurzu. • Jeśli źle się poczujesz, zasięgnij porady lekarskiej. <p>Utylizacja zgodnie z lokalnymi przepisami.</p>	
<p>VITA AKZENT PLUS:</p> <ul style="list-style-type: none"> – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray 	<p>Zagrożenia</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ekstremalnie łatwopalny aerosol. Napyłana glazura ceramiczna. • Tylko do użytku dentystycznego. Nie stosować w jamie ustnej pacjenta. Przed użyciem dobrze wstrząsnąć. Pojemnik pod ciśnieniem: Ogrzanie grozi wybuchem. Nie przekłuwać i nie spalać. Chronić przed działaniem promieni słonecznych i temperatur powyżej 50 °C. Również po zużyciu nie należy palić i niszczyć ww. opakowania. Nie rozpylać nad płomieniem lub nad żarzącym się materiałem. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić tytoniu w pobliżu. • Chronić przed nadmiernym ciepłem, otwartym płomieniem, gorącymi powierzchniami. 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Zagrożenie dla zdrowia / uwaga</p> <ul style="list-style-type: none"> • W następstwie wchłaniania drogą oddechową może wywołać raka. Podrażnia skórę. Tylko dla użytkowników gabinetów i laboratoriów. • W czasie pracy stosować okulary ochronne, maseczkę ochronną na twarz, ubranie i rękawiczki ochronne. Stosować indywidualne środki ochronne. Specjalny zabieg: zdjęć zanieczyszczoną odzież i wyprać przed ponownym użyciem. Przechowywać pod zamknięciem. • Utylizacja zawartości / pojemnika wg regionalnych, krajowych i międzynarodowych przepisów. Rozdrabnianie materiału w stanie suchym (po wypaleniu) wytwarza niebezpieczny dla zdrowia pył. 	 

WSKAZÓWKI DOT. PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPLENIE W MASIE
OSZANIAJĄCE/TOCZENIE/
UWALNIANIE Z MASY OSZANIAJĄCEJTECHNIKA MALOWANIA
FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKACJA KOLORU/
PROCES NAPALANIA

Odsyłacz:

- Szczegółowe informacje znajdą Państwo w karcie charakterystyki materiału.
- Karty bezpieczeństwa materiału znajdą Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter

8.9 Warianty, wymiary i kolory

VITA AMBRIA pastylki do tłoczenia
do delikatnych licówek, estetycznych koron i półkoron oraz mostów trzypunktowych do drugiego przedtrzonowca

Stopień przezierności	Wielkość	Chromatyczność
<ul style="list-style-type: none"> • Translucent T • High Translucent HT • Super Translucent ST* • Medium Opacity MO* 	pastylki do tłoczenia <ul style="list-style-type: none"> • S • L 	<ul style="list-style-type: none"> • mono-chromatic

VITA classical A1–D4/Bleached Shades

Kolory	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

VITA SYSTEM 3D-MASTER / Bleached Shades

Kolory	0M1	0M3	1M1	1M2	2M1	2M2	3M1	3M2	4M1	4M2
Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
High Translucent	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

VITA ENAMEL

Kolory	ENL	ENM	ENI
Super Translucent	✓	✓	✓

MO

Kolory	MO-0	MO-1	MO-2
Medium Opacity	✓	✓	✓

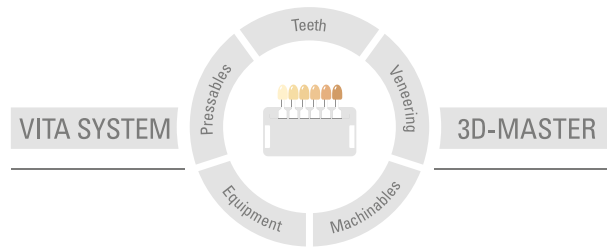
* dostępne tylko w rozmiarze S

8.10 VITA rozwiązania systemowe



*) Opcja: licowanie ceramiką VITA Lumex AC jest opcjonalnym etapem procesu i nie jest wymagane w przypadku uzupełnień monolitycznych.

Dalsze informacje dotyczące materiału VITA AMBRIA znajdują Państwo na stronie internetowej: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkownika. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego stosowania i obsługi. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do sprawdzenia przed użyciem czy produkt jest właściwym do zastosowania w danym polu aplikacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Data wydania informacji: 2024-04

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualna wersja broszury jest dostępna na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

Firma VITA Zahnfabrik posiada certyfikacje a następujące produkty noszą znak

CE 0124

VITA AMBRIA[®], VITA LUMEX[®]AC, VITA AKZENT[®]Plus

W tym dokumencie wszystkie wymienione produkty/systemy innych producentów posiadają zastrzeżone znaki towarowe odpowiednich producentów.

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