

VITA – perfect match.

VITA

Disponível nas cores VITA SYSTEM 3D-MASTER
e VITA classical A1–D4



Nas páginas indicadas, você encontrará informações sobre as possíveis causas dos pontos que se seguem. Verifique os pontos que podem ser responsáveis pelos respectivos problemas.

1. Problemas de cimentação de estruturas de cerâmica pura/cerâmica de recobrimento	3
2. Retração da cerâmica na região marginal	3
3. Ocorrência de lascas na cerâmica (Chipping)	4
4. Relevos	5
5. Fissuras	6
6. Formação de bolhas	6
7. Efeito de cor muito cinzento/muito pálido	7
8. Turbidez na cerâmica	7
9. Pequenos furos na superfície da cerâmica	8
10. Pontos pretos na cerâmica	8
11. Erro durante a queima	9
12. Perguntas e respostas	10, 11



1. Problemas de adesão de estruturas de cerâmica pura/cerâmica de recobrimento

- A queima de wash com Base Dentine deve ser aplicada de acordo com as instruções de processamento, para que seja obtido um umedecimento da superfície. A manutenção da temperatura correta é essencial para que a fusão correta da Base Dentine ocorra. Não realize uma pré-secagem muito rápida ou muito quente na cerâmica recém-estratificada.
- Ao corrigir uma ponte, certifique-se de que os espaços interproximais não sejam estriados a seco, caso contrário, o material não adere. Se necessário, umedeça os espaços interdentais com um líquido oleoso (por exemplo, VITA INTERNO Fluid, NÃO use óleo mineral) antes de preenchê-los.

2. Retração da cerâmica na região marginal

- Formato de dente reduzido como apoio da construção modele de modo que possa ser alcançada uma espessura uniforme da parede da cerâmica. Apoio das cúspides nos dentes posteriores. Modelagem em forma de U dos espaços interproximais.
- Certifique-se de que as massas se adaptam bem na região marginal. Por segurança, escove estas regiões (da incisal à cervical) com um pincel limpo e seco (Pincel número 10) antes da queima, se necessário.
- No caso de pontes, na primeira queima, sempre separe até a massa base. A cerâmica sempre encolhe em direção à parte mais espessa, portanto recomenda-se uma espessura de camada uniforme. Nunca utilize instrumentos secos e serrilhados. Isso pode fazer com que a cerâmica se descole da superfície da estrutura e se solte.
- Se um polidor de borracha for usado antes do acabamento, a superfície não poderá ser posteriormente umedecida com líquido. Ela deverá primeiro ser limpa. Neste caso, uma limpeza com jato de vapor ou água não é suficiente. Os resíduos de silicone na superfície devem ser removidos mecanicamente com escova de pelo de cabra.
- Não deve haver resíduos de material isolante na superfície cerâmica. Não use óleo mineral ou similares para o isolamento. O contato com o antagonista (mordida oposta) recém-isolado também pode causar problemas.



3.Ocorrência de lascas na cerâmica (Chipping)

- As espessuras mínimas das paredes devem ser levadas em consideração desde o início no dimensionamento da estrutura, de modo que as espessuras mínimas das paredes não sejam inferiores a 0,5 mm circularmente e/ou 0,7 mm oclusalmente. Realize apenas pequenas correções antes de sinterizar a estrutura. Observe as indicações do fabricante quanto à espessura do conector.
- Porém, caso sejam necessárias pequenas correções na estrutura após a sinterização, essas devem ser realizadas exclusivamente com brocas diamantadas e turbina refrigerada a água. Nunca jateie as superfícies externas. Não aplique pressão em excesso e realize o trabalho com o número de rotações especificado (observe as indicações do fabricante).
- Evite a produção de calor na superfície. Não use pedras de acabamento, pois o agente aglutinante pode aderir à superfície. Após o desbaste, efetue um tratamento térmico da estrutura (queima de regeneração), a fim de reverter quaisquer transformações de fase que possam ter ocorrido na superfície. Microfissuras que já tenham sido formadas não podem ser regeneradas.
- Modele o formato de dente reduzido como apoio da construção para que uma espessura uniforme da parede da cerâmica seja obtida. Apoio das cúspides nos dentes posteriores. Modelagem em forma de U dos espaços interproximais. Nenhuma borda afiada.
- Nunca jateie a superfície da estrutura a ser recoberta, pois isso criaria diferenças de CET. Ao jatear as superfícies internas, certifique-se de que a areia jateada esteja limpa. Não use jateadores de circulação.
- Para garantir um umedecimento ideal da superfície da estrutura de ZrO_2 , recomendamos uma queima de wash com Base Dentine (alternativamente, também pode ser usado Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, etc.). A queima de wash deve ser efetuada de acordo com as instruções de processamento. A manutenção da temperatura correta (+40 °C em relação à temperatura normal de queima) é essencial para uma fusão correta do material. A superfície deve brilhar.
- A espessura de camada do recobrimento de cerâmica deverá ser uniforme ao longo de toda a área a ser recoberta.
- Observe os parâmetros corretos de queima, bem como a temperatura correta de queima. Para pontes de grande envergadura e pônticos grossos, recomenda-se escolher uma taxa de aquecimento mais longa devido à baixa condutividade térmica da estrutura de zircônio. Por exemplo, 45 °C por minuto. Verifique a mufla de queima com um espelho e teste se todas as espirais de aquecimento estão queimando (temperatura ideal de teste entre 200 °C e 300 °C).
- Desbaste a superfície da cerâmica de recobrimento com fresas diamantadas. Tenha cuidado para que o desbaste não sobreaqueça a peça. No caso de fresas diamantadas gastas, não aumente a pressão de contato; em vez disso, substitua-a por uma nova. Ao usar uma turbina, preste sempre atenção ao resfriamento a água.
- Se na colocação da restauração forem necessárias correções com fresas, as restaurações terão de ser novamente alisadas. A melhor forma de fazer isso é através de uma nova queima de glaze ou polimento das superfícies desbastadas.
- A espessura da camada cerâmica não deve exceder a espessura total da camada de 2 mm.
- Para evitar possíveis tensões térmicas residuais na cerâmica de recobrimento, especialmente no caso de restaurações maciças, recomendamos o resfriamento lento no processo de queima final abaixo da temperatura de transformação da cerâmica de recobrimento (aprox. 600 °C para VITA VM 9). Isso pode significar uma queima de glaze, bem como uma queima final de dentina (se apenas precisar ser polida).

	Pré-seca- gem °C	min. →	min. ↗	°C/ min.	Temp. em °C	min. →	°C ↘	min. →
Queima de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600	0.00

Posição de elevação de 75% ao resfriar, de modo que a extremidade da base de queima ainda se encontre na câmara de queima



4. Aberturas na cerâmica

- Formato de dente reduzido como apoio da construção modele de modo que possa ser alcançada uma espessura uniforme da parede da cerâmica. Apoio das cúspides nos dentes posteriores. Modelagem em forma de U dos espaços interproximais.
- Ao misturar todos os materiais cerâmicos, certifique-se de que a mistura esteja livres de bolhas. Para isso, adicione o líquido ao pó pelas laterais e misture bem a mistura com uma espátula de vidro ou de ágata. Não use uma espátula de metal, pois isso pode resultar na abrasão do metal e mudança de cor da cerâmica.
- Certifique-se de que seu local de trabalho esteja limpo; poeira e água contaminada usada para o pincél podem causar problemas (como a formação de bolhas).
- Evite aplicar camadas muito espessas de fluidos isolantes.
- No caso de pontes, sempre separe até a estrutura durante a primeira queima. A cerâmica sempre contrai em direção à parte mais espessa, portanto recomenda-se uma espessura de camada uniforme. Nunca utilize instrumentos secos e serrilhados. Isso pode fazer com que a cerâmica se desadapte da superfície e se solte.
- Observe os parâmetros corretos de queima, bem como a temperatura correta de queima. Faça um teste para verificar a mufla, observando a câmara de combustão com um espelho e verificando se a mufla queima uniformemente em toda a volta.
- Se um polidor de borracha for usado antes do acabamento final, a superfície não poderá ser posteriormente umedecida com líquido. Ela deverá primeiro ser limpa. Neste caso, uma limpeza com jato de vapor ou água não é suficiente. Os resíduos de silicone na superfície devem ser removidos mecanicamente com escova de pelo de cabra.
- Não deve haver resíduos de material isolante na superfície cerâmica. Não use óleo mineral ou similares para o isolamento. O contato com o antagonista (mordida oposta) recém-isolado também pode causar problemas.
- Ao corrigir uma ponte, certifique-se de que os espaços interproximais não sejam preenchidos com cerâmica seca, caso contrário, o material não vai aderir. Se necessário, umedeça os espaços interdentais com um líquido oleoso (por exemplo, VITA INTERNO, NÃO use óleo mineral) antes de preenchê-los.



5. Fissuras

- Modele o formato do dente reduzido como apoio da construção de modo a que possa ser alcançada uma espessura uniforme da parede de cerâmica. Apoio das cúspides na região posterior. Modelagem em forma de U dos espaços interproximais. Nenhuma borda afiada.
- Evite a produção de calor na superfície.
- A Base Dentine (alternativamente, também pode ser usado Transpa Dentine, Chroma Plus ou Effect Liner) para a queima de wash deve ser aplicada de acordo com as instruções de processamento para garantir um bom umedecimento da superfície. A inserção da temperatura correta (+40 °C em relação à temperatura normal de queima) é essencial para que ocorra uma boa fusão do material.
- No caso de pontes, sempre separe até a estrutura durante a primeira queima. A cerâmica sempre contrai em direção à parte mais espessa, portanto recomenda-se uma espessura de camada uniforme. Nunca utilize instrumentos secos e serrilhados. Isso pode fazer com que a cerâmica se descole da superfície da estrutura e se solte.
- Observe os parâmetros corretos de queima, bem como a temperatura correta de queima. Faça um teste de verificação da mufla, observando a câmara de combustão com um espelho e verificando se a mufla queima uniformemente em toda a volta.
- Desbaste a superfície da cerâmica com fresas diamantadas. Tenha cuidado de ao desbastar não criar sobreaquecimento. No caso de fresas diamantadas gastas, não aumente a pressão de contato na cerâmica; em vez disso, troque o corpo abrasivo. Ao usar uma turbina, preste sempre atenção ao resfriamento a água.
- Não use suportes que queima com pinos metálicos.

6. Formação de bolhas

- Processe a estrutura exclusivamente com fresas diamantadas e uma turbina resfriada a água. Não aplique pressão em excesso e realize o trabalho com o número de rotações especificado (observe as indicações do fabricante). Evite a produção de calor na superfície durante o acabamento. Não use pedras de acabamento.
- Ao misturar todos os materiais cerâmicos, certifique-se de que a mistura esteja livres de bolhas. Para isso, adicione o líquido ao pó pelas laterais e misture bem a mistura com uma espátula de vidro ou ágata. Não use uma espátula de metal, pois seu uso pode causar abrasão do metal e mudança de cor da cerâmica. Certifique-se de que seu local de trabalho esteja limpo; poeira (de metal) e água contaminada podem causar problemas. Evite aplicar camadas muito espessas de fluidos isolantes.
- Ao misturar novamente, os materiais cerâmicos não devem ser misturados com líquido de modelagem, mas sim com água destilada. Certifique-se de que bolhas não sejam incorporadas ao material misturado. Certifique-se de que a proporção de umidade da mistura das várias massas seja uniforme. Não reidrate constantemente a mistura, nem a deixe secar.
- Jatear com AL_2O_3 após a 1.ª queima pode causar bolhas.



7. Efeito de cor da restauração muito cinzento/ muito pálido

- Ao misturar todos os materiais cerâmicos, certifique-se de que a mistura esteja livres de bolhas. Para isso, adicione o líquido ao pó pelas laterais e misture bem a mistura com uma espátula de vidro ou ágata. Não use uma espátula de metal, pois seu uso pode causar abrasão do metal e modificar a cor da cerâmica.
Certifique-se de que seu local de trabalho esteja limpo; poeira de metal e água contaminada podem causar problemas. Evite aplicar camadas muito espessas de fluidos isolantes.
- Não deve haver resíduos de material isolante na superfície cerâmica. Não use óleo mineral ou similares para o isolamento. O contato com o antagonista (mordida oposta) recém-isolado também pode causar problemas.
- Temperatura de queima muito alta ou muito baixa: observe os parâmetros corretos de queima, bem como a temperatura correta de queima (Realize um teste de queima usando um teste de grau de queima).
- TRANSPA DENTINE e/ou ENAMEL aplicado em demasia.
- BASE DENTINE insuficientemente aplicada.
- Se a espessura do recobrimento for muito baixa, garanta uma espessura da camada cerâmica $\geq 0,6$ mm para garantir uma reprodução confiável da cor.
- Ao misturar novamente, os materiais cerâmicos não devem ser misturados com líquido de modelagem, mas sim com água destilada. Certifique-se de que bolhas não sejam incorporadas ao material misturado. Certifique-se de que a proporção de umidade da mistura das várias camadas seja uniforme. Não reidrate constantemente a mistura, nem a deixe secar. Use uma fresa exclusiva para o processamento de cada material.
- Pré-secagem muito curta; o líquido não queimou completamente.

8. Turbidez na cerâmica

- Observe os parâmetros corretos de queima, bem como a temperatura correta de queima. Verifique a mufla de queima com um espelho e teste se todas as serpentinas de aquecimento estão queimando (temperatura ideal de teste entre 200 °C e 300 °C).
- Não deve haver resíduos de material isolante na superfície cerâmica. Não use óleo mineral ou similares. O contato com o antagonista (mordida oposta) recém-isolado também pode causar problemas.
- A correção não deve ser aplicada em porções muito pequenas. Aqui também é importante garantir que não resseque muito. Se necessário, use um líquido que a mantenha úmida por mais tempo (VITA MODELLING FLUID ou adicionando uma gota de VITA Interno Fluid).
- Temperatura de queima é muito baixa.
Dica: Realize o teste WINDOW
- Evite aspirar e umedecer novamente a mistura com muita frequência; certifique-se de que o nível de umidade seja uniforme.
- Pré-secagem muito curta; o líquido não queimou completamente.



9. Pequenos furos na superfície da cerâmica

- Ao misturar todos os materiais cerâmicos, certifique-se de que a mistura esteja livres de bolhas. Para isso, adicione o líquido ao pó pelas laterais e misture bem a mistura com uma espátula de vidro ou ágata. Não use espátulas de metal, pois seu uso pode causar abrasão do metal e mudança de cor da cerâmica. Certifique-se de que seu local de trabalho esteja limpo; poeira de metal e água contaminada podem causar problemas. Evite aplicar camadas muito espessas de fluidos isolantes.
- Ao misturar novamente, os materiais cerâmicos não devem ser misturados com líquido de modelagem, mas sim com água destilada. Certifique-se de que bolhas não sejam incorporadas ao material misturado. Certifique-se de que a proporção de umidade da mistura das camadas seja uniforme. Não reidrate constantemente a mistura, nem a deixe secar.
- A correção não deve ser aplicada em porções muito pequenas. Aqui também é importante garantir que não resseque muito; se necessário, use um líquido que mantenha a umidade por mais tempo.
- Evite aspirar e umedecer novamente a mistura com muita frequência; certifique-se de que o nível de umidade seja uniforme.
- Antes de aplicar a cerâmica, umedeça as superfícies desbastadas (mas não com fluidos oleosos, por exemplo, Interno Liquid).

10. Pontos pretos na cerâmica

- Ao misturar todos os materiais cerâmicos, certifique-se de que a mistura esteja livres de bolhas. Para isso, adicione o líquido ao pó pelas laterais e misture bem a mistura com uma espátula de vidro ou ágata. Não use uma espátula de metal, pois seu uso pode causar abrasão do metal e modificar a cor da cerâmica.
- Certifique-se de que seu local de trabalho esteja limpo; poeira (de metal) e água contaminada podem causar problemas.
- Evite aplicar camadas muito espessas de fluidos isolantes. Não use óleo mineral ou similares.



11. Erro durante a queima

- Certifique-se de que os materiais se adaptam bem na região marginal; se necessário, pincéle essas regiões com um pincél limpo e seco antes da queima.
- No caso de pontes, antes da primeira queima de dentina, separar os vários elementos na região interproximal até a estrutura. A cerâmica sempre contrai em direção à parte mais espessa, portanto recomenda-se uma espessura de camada uniforme. Nunca utilize instrumentos secos e serrilhados. Isso pode fazer com que a cerâmica se descole da superfície da estrutura e se solte.
- A coroa parece "sem vida" ou não é suficientemente translúcida: possivelmente um fluido errado foi usado.
- A coroa apresenta uma aparência muito "vítrea" após a queima ou as bordas ficaram arredondadas: verifique a mufla de queima!
- Parâmetros do forno incorretos ou bomba de vácuo com defeito.
- Pré-secagem incorreta, turbidez, tom acinzentado.



12. Perguntas e respostas

- *Quais materiais de estrutura podem ser recobertos com VITA VM 9?*

VITA VM 9 é recomendado, independentemente do fabricante, para estruturas de ZrO_2 parcialmente estabilizadas com ítrio e com um CET de aproximadamente $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ (por exemplo, VITA YZ), levando em consideração as instruções de processamento e as diretrizes recomendadas pela VITA para a concepção de estruturas. Uma vez que a funcionalidade é dependente de uma variedade de parâmetros, o usuário só pode assegurar a qualidade em um caso correspondente.

Além disso, VITA VM 9 se adequa de maneira ideal para a personalização de todos os VITABLOCS.

- *Qual é a finalidade/área de aplicação do VITA VM 9 EFFECT LINER?*

O VITA VM 9 EFFECT LINER não deve ser confundido com os materiais LINER do concorrente. O VITA VM 9 EFFECT LINER não é usado para coloração da estrutura de dióxido de zircônio.

Foi comprovado que o EFFECT LINER tem uma fluorescência particularmente acentuada e é usado universalmente para controlar a fluorescência em profundidade.

- *O que a VITA recomenda para a coloração da estrutura de dióxido de zircônia?*

A variante VITA YZ T White é colorida antes da sinterização por meio da técnica de imersão com os pigmentos líquidos VITA YZ T COLORING LIQUID. As variantes VITA YZ HT, ST, XT White são coloridas antes da sinterização por meio da técnica de pincel. Use os VITA YZ HT, VITA YZ ST ou VITA YZ XT SHADE LIQUIDS correspondentes ao nível de translucidez. As variantes VITA YZ Color e MultiColor já são pré-coloridas e podem ser sinterizadas diretamente. Para estruturas de VITA YZ **não coloridas**, recomendamos o uso do VITA VM 9 EFFECT BONDER para uma reprodução confiável da cor.

O EFFECT BONDER misturado com VITA VM 9 EFFECT BONDER FLUID deve ser aplicado em uma camada muito fina (semelhante à aplicação WASH para metalocerâmica).

- *A estrutura de dióxido de zircônio pode ser completamente jateada antes de ser recoberta com VITA VM 9?*

Não, tratamentos mecânicos da superfície, como desbaste com fresa diamantada e jateamento, podem conduzir quantidades supercríticas de energia à estrutura de dióxido de zircônio, o que, por sua vez, pode levar a uma deformação em grande escala da rede cristalina ou até mesmo à transformação de fase do ZrO_2 . Para o recobrimento, isso resulta em uma possível formação de tensões complexas na área limítrofe que podem levar à falha imediata da restauração, mas também à propagação de fissuras e danos subsequentes. Esse efeito pode ser comprovado, entre outros, através de uma análise radiográfica das fases (fig. 1). O ZrO_2 monoclinico possui, em oposição ao ZrO_2 tetragonal, um CET significativamente menor

Para a fixação adesiva da restauração de dióxido de zircônio com um compósito de fixação contendo monômero de fosfato (por ex., PANAVIA), o jateamento das superfícies de adesão com AL_2O_3 , máx. 50 μm e uma pressão de jato de $\leq 2,5$ bar levará a uma união resistente entre o compósito e a cerâmica de óxido.

- *Qual é a finalidade da queima de wash com BASE DENTINE?*

A queima de wash com BASE DENTINE é usada para obter uma boa ligação entre o material da estrutura e o material de recobrimento. Alternativamente, Transpa Dentine, Chroma Plus ou Effect Liner também pode ser usado. O importante aqui é que a temperatura de queima correta seja respeitada. Os materiais devem ser queimados a uma temperatura 40 °C acima da temperatura normal indicada.



- *Existem massas de ombro especiais para VITA VM 9? Elas devem ser usadas da mesma forma que materiais de recobrimento metalocerâmicos, como o VITA VM 13?*

Sim, as massas VITA VM 9 MARGIN estão disponíveis para essa finalidade. No entanto, elas são usadas apenas para pequenas correções nas regiões marginais. Uma diminuição da capa de ZrO₂ como ocorre com a metalocerâmica não é indicada.

- *Como posso influenciar a intensidade do VITA YZ T COLORING LIQUID em pânticos conectores?*

A intensidade do VITA YZ T COLORING LIQUID pode ser alterada aplicando-o com pincel.

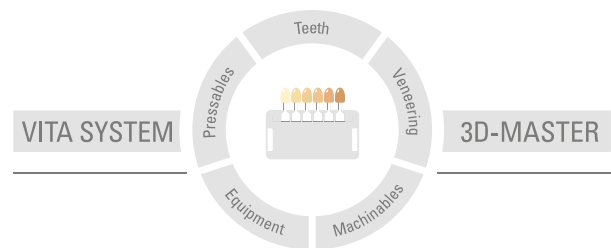
Pincelar a estrutura com água destilada e, em seguida, mergulhá-la em VITA YZ T COLORING LIQUID reduz a absorção de cor pela estrutura.

- *A correspondência de cores com a escala de cores é muito boa, mas há fortes desvios quando a restauração é colocada na boca (parece muito escura).*

Uma possível causa pode ser um troquel descolorido. Verifique a cor do troquel; se necessário, aplique uma cobertura ou branqueie o torquel.

Com o exclusivo sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER, todas as cores dos dentes naturais são determinadas de forma sistemática e perfeitamente reproduzidas.

As cerâmicas de recobrimento VITA VM estão disponíveis nas cores VITA SYSTEM 3D-Master. A compatibilidade de cores com todos os materiais VITA 3D-MASTER está garantida.



Nota importante: Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com o manual de instruções. Não nos responsabilizamos por danos causados em virtude de manuseio ou uso incorretos. O usuário deverá verificar o produto antes de seu uso para atestar a adequação do produto à área de utilização pretendida. Não será aceita qualquer responsabilização se o produto for utilizado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou permitidos para uso com nosso produto e assim causem danos. O VITA Modulbox não é um componente obrigatório do produto. Data de publicação deste manual de instruções: 2024-06

Todas as edições anteriores perdem a validade com a publicação deste manual de instruções. A respectiva versão atualizada e vigente encontra-se em www.vita-zahnfabrik.com

A VITA Zahnfabrik é certificada e os seguintes produtos levam o selo

CE 0124:

VITA VM[®]9 · VITABLOCS[®] · VITA YZ[®] · VITA YZ[®] T, VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT · VITA YZ[®] T COLORING LIQUID · VITA AKZENT[®] Plus · VITA INTERNO[®]

Zirkonzahn Srl. Gais está certificada de acordo com a diretiva relativa a equipamentos médicos e os seguintes produtos possuem a marca:

CE 0051:

VITA YZ[®] HT SHADE LIQUID

VITA YZ[®] ST SHADE LIQUID

VITA YZ[®] XT SHADE LIQUID

VITA YZ[®] EFFECT LIQUID

MD Rx only

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