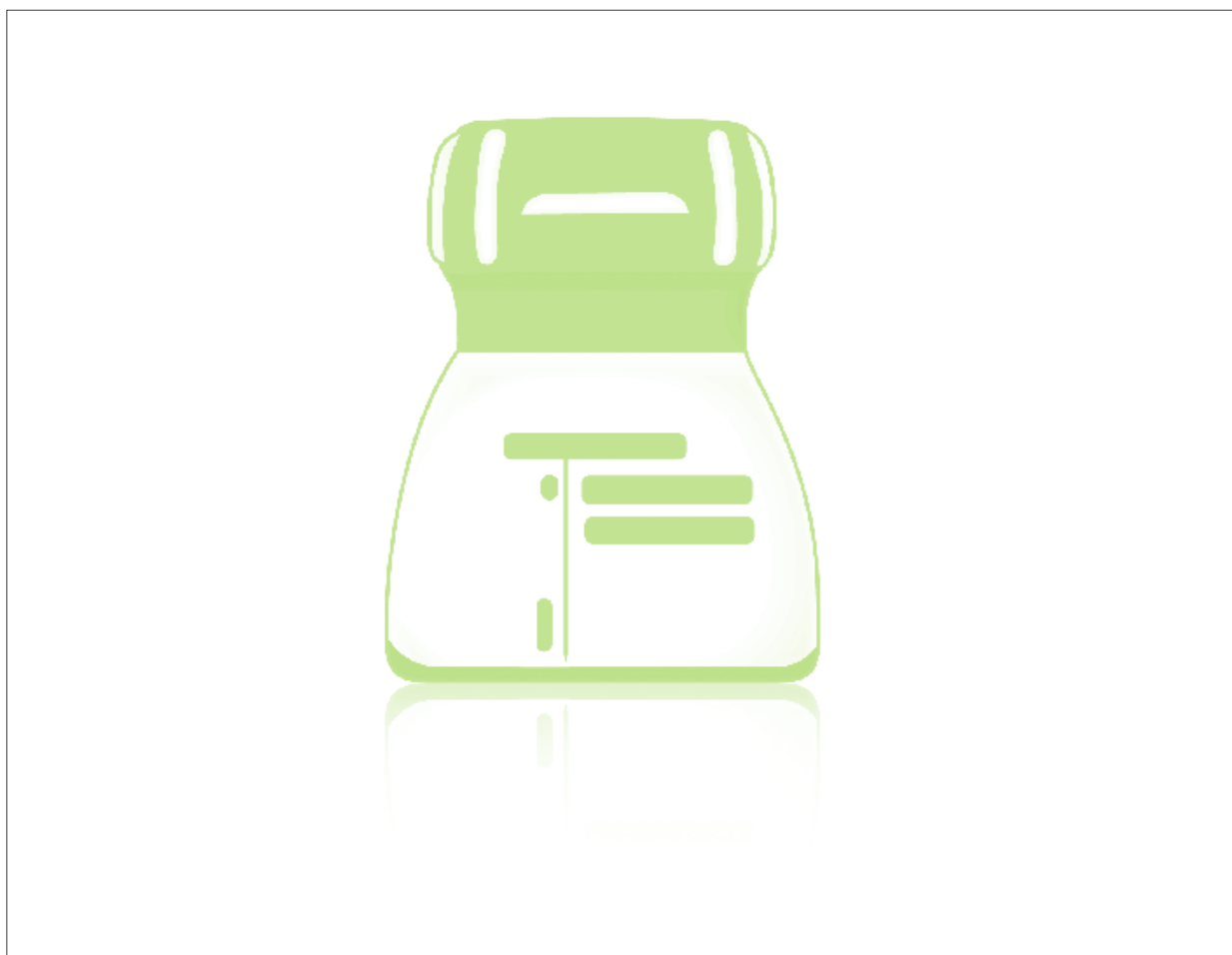


Preguntas y respuestas acerca de VITAVM[®]9



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

VITA – perfect match.

VITA

Disponible en los colores VITA SYSTEM
3D-MASTER y VITA classical A1–D4.



En las páginas indicadas se recogen posibles causas para los siguientes puntos. Comprobar los puntos indicados como posibles causas.

1. Problemas de unión entre la estructura de cerámica integral y la cerámica de recubrimiento	3
2. Retroceso de la cerámica en los márgenes	3
3. Desconchamiento de la cerámica (chipping)	4
4. Grietas	5
5. Fisuras	6
6. Formación de burbujas	6
7. Color demasiado gris o demasiado pálido	7
8. Enturbiamiento de la cerámica	7
9. Poros en la superficie cerámica	8
10. Puntos negros en la cerámica	8
11. Errores de cocción	9
12. Preguntas y respuestas	10, 11



1. Problemas de unión entre la estructura de cerámica integral y la cerámica de recubrimiento

- La cocción wash de Base Dentine debe aplicarse según las instrucciones de uso para conseguir una buena humectación de la superficie. Es necesario respetar la temperatura correcta para conseguir que el Base Dentine se funda correctamente. Las capas de cerámica recién aplicada no deben presecarse a una velocidad y a una temperatura excesivas.
- No trabajar con la espátula en seco al rellenar los espacios interdentes durante la corrección de un puente, ya que esto impide la correcta unión del material. En caso necesario humectar los espacios interdentes con un líquido aceitoso (p. ej., VITA INTERNO Fluid, NO utilizar aceite para bebés) antes de rellenarlos.

2. Retroceso de la cerámica en los márgenes

- Modelar una forma del diente reducida para facilitar el diseño y poder conseguir un grosor uniforme de las paredes de cerámica. Las cúspides deben contar con apoyos en el grupo posterior. Los espacios interdentes deben modelarse en forma de U.
- Procurar conseguir una buena adaptación de los materiales en los márgenes. Para mayor seguridad, pueden repasarse estas zonas con un pincel seco y limpio (pincel n.º 10) antes de la cocción (desde incisal hacia cervical).
- En el caso de los puentes, la separación para la primera cocción debe llegar hasta el opáquer. La cerámica se contrae siempre en dirección al punto más grueso, por lo que se recomienda un grosor de capa uniforme. No utilizar instrumentos secos ni instrumentos provistos de dientes de sierra para evitar que la cerámica se separe y se desprenda de la superficie de la estructura.
- En caso de utilizar un pulidor de goma antes del acabado, limpiar la superficie a continuación, antes de humectarla con líquido. Para ello no es suficiente realizar una limpieza con chorro de vapor o con agua. Los restos de silicona deben eliminarse mecánicamente de la superficie con un cepillo de pelo de cabra.
- La superficie de cerámica debe estar libre de restos de material aislante. No utilizar aceite para bebés o similar como material aislante. Incluso el contacto con el antagonista recién aislado puede causar problemas.



3. Desconchamiento de la cerámica (chipping)

- En el diseño de la estructura deben observarse desde el principio los grosores de pared mínimos, de forma que se alcance el grosor mínimo de 0,5 mm a nivel circular y de 0,7 mm a nivel oclusal. Cualquier corrección pequeña debe realizarse antes de la sinterización de la estructura. Observar los grosores de los conectores del fabricante.
- Si, pese a todo, fuera necesario realizar pequeñas correcciones en las estructuras tras la sinterización, deberá trabajarse exclusivamente con diamantes y turbina refrigerada por agua. No arenar nunca las superficies exteriores. No aplicar demasiada presión y trabajar con el número de revoluciones indicado (consultar las instrucciones del fabricante).
- Evitar la formación de calor en la superficie. No utilizar piedras de acabado, ya que de lo contrario puede adherirse aglutinante a la superficie. Tras el desbastado, someter la estructura a un tratamiento térmico (cocción de regeneración) para revertir los cambios de fase que se puedan haber producido en la superficie. Las microgrietas que se hayan producido no se pueden regenerar.
- Modelar una forma dental reducida para facilitar el diseño y poder conseguir un grosor uniforme de las paredes de cerámica. Las cúspides deben contar con apoyos en el grupo posterior. Los espacios interdientales deben modelarse en forma de U. Evitar bordes afilados.
- No arenar nunca la superficie a recubrir de la estructura, ya que esto provoca diferencias de CET. Utilizar arena abrasiva limpia para el arenado de las superficies interiores. No utilizar aparatos de arenado con sistema de recirculación.
- Para garantizar una humectación óptima de la superficie de la estructura de ZrO_2 , recomendamos una cocción wash de Base Dentine (como alternativa puede utilizarse también Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, etc.). Observar las instrucciones de uso para la aplicación de este material. Es necesario respetar las temperaturas indicadas (+40 °C por encima de la temperatura de cocción normal) para conseguir que el material se funda correctamente. La superficie debe brillar.
- El grosor de capa del recubrimiento cerámico debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.
- Observar los parámetros y la temperatura de cocción correctos. Debido a la menor conductividad térmica de la estructura de dióxido de circonio, en puentes de gran envergadura y pónicos gruesos se recomienda seleccionar una velocidad de calentamiento más reducida, p. ej., 45 °C por minuto. Comprobar la mufla de cocción con un espejo y asegurarse de que todas las espirales calentadoras funcionen (temperatura de comprobación óptima entre 200 y 300 °C).
- Desbastar con diamantes la superficie de la cerámica de recubrimiento. Procurar que la superficie no se caliente durante este proceso. No aumentar la presión si los diamantes están desafilados: cambiar el accesorio de fresado. En caso de utilizar una turbina, trabajar siempre con refrigeración por agua.
- Si al colocar la restauración fuera necesario realizar rectificaciones, será preciso alisarlas de nuevo. Para ello se recomienda el pulido de las superficies desbastadas o repetir la cocción de glaseado.
- El grosor de la capa cerámica no debe exceder los 2 mm en total.
- Para evitar tensiones residuales térmicas en la cerámica de recubrimiento, especialmente en caso de restauraciones grandes, recomendamos realizar un enfriamiento lento hasta por debajo de la temperatura de transformación de la cerámica de recubrimiento (en el caso de VITA VM 9, esta se sitúa en 600 °C, aprox.) en el último proceso de cocción. Dicho proceso puede ser tanto la cocción de glaseado como una última cocción de la dentina (si solo debe realizarse un pulido).

	Presec. °C	min →	min ↗	°C/ min	Temp. °C	min →	°C ↘	min →
Cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600	0.00

Posición del elevador al 75 % durante el enfriamiento, de modo que la parte final del zócalo de cocción se encuentre aún en la cámara de cocción.



4. Grietas en la cerámica

- Modelar una forma del diente reducida para facilitar el diseño y poder conseguir un grosor uniforme de las paredes de cerámica. Las cúspides deben contar con apoyos en el grupo posterior. Los espacios interdientales deben modelarse en forma de U.
- Evitar la formación de burbujas al mezclar los materiales cerámicos. Para ello, añadir el líquido al polvo desde la parte lateral y mezclar el material a fondo con una espátula de vidrio o de ágata. No utilizar una espátula de metal, ya que podría causar el desprendimiento de partículas de metal por abrasión y el consiguiente cambio de color de la cerámica.
- El lugar de trabajo debe estar limpio para evitar problemas (p. ej., la formación de burbujas) causados por polvo o por agua sucia del pincel.
- No aplicar el líquido aislante en una capa excesivamente gruesa.
- En el caso de los puentes, la separación para la primera cocción debe llegar siempre hasta la estructura. La cerámica se contrae siempre en dirección al punto más grueso, por lo que se recomienda un grosor de capa uniforme. No utilizar instrumentos secos ni provistos de dientes de sierra para evitar que la cerámica se separe y se desprenda de la superficie.
- Observar los parámetros y la temperatura de cocción correctos. Para controlar la mufla de cocción, introducir un espejo en la cámara de cocción y comprobar si la cocción es homogénea en todo el perímetro de la mufla.
- En caso de utilizar un pulidor de goma antes del acabado final, limpiar la superficie a continuación, antes de humectarla con líquido. Para ello no es suficiente realizar una limpieza con chorro de vapor o de agua. Los restos de silicona deben eliminarse mecánicamente de la superficie con un cepillo de pelo de cabra.
- La superficie de cerámica debe estar libre de restos de material aislante. No utilizar aceite para bebés o similar como material aislante. Incluso el contacto con el antagonista recién aislado puede causar problemas.
- No trabajar con la espátula en seco al rellenar los espacios interdientales durante la corrección de un puente, ya que esto impide la correcta unión del material. En caso necesario, humectar los espacios interdientales con un líquido aceitoso (p. ej., VITA INTERNO, NO utilizar aceite para bebés) antes de rellenarlos.



5. Fisuras

- Modelar una forma dental reducida para facilitar el diseño y poder conseguir un grosor uniforme de las paredes de cerámica. Las cúspides deben contar con apoyos en el grupo posterior. Los espacios interdientales deben modelarse en forma de U. Ausencia de bordes afilados.
- Evitar la formación de calor en la superficie.
- La aplicación de la cocción wash de Base Dentine (como alternativa puede utilizarse también Transpa Dentine, Chroma Plus o Effect Liner) debe realizarse según las instrucciones de uso para conseguir una buena humectación de la superficie. Es necesario respetar la temperatura correcta (40 °C por encima de la temperatura de cocción normal) para conseguir que el material se funda correctamente.
- En el caso de los puentes, la separación para la primera cocción debe llegar siempre hasta la estructura. La cerámica se contrae siempre en dirección al punto más grueso, por lo que se recomienda un grosor de capa uniforme. No utilizar instrumentos secos ni provistos de dientes de sierra para evitar que la cerámica se separe y se desprenda de la superficie de la estructura.
- Observar los parámetros y la temperatura de cocción correctos. Para controlar la mufla de cocción, introducir un espejo en la cámara de cocción y comprobar si la cocción es homogénea en todo el perímetro de la mufla.
- Desbastar con diamantes la superficie de la cerámica. Procurar que la superficie no se caliente durante este proceso. Si los diamantes están desafilados, no aumentar la presión sobre la cerámica, sino sustituir la fresa. En caso de utilizar una turbina, trabajar siempre con refrigeración por agua.
- No utilizar soportes de cocción con pines metálicos.

6. Formación de burbujas

- Utilizar exclusivamente diamantes y una turbina refrigerada por agua para desbastar la estructura. No aplicar demasiada presión y trabajar con el número de revoluciones indicado (consultar las instrucciones del fabricante). Evitar la formación de calor en la superficie durante el acabado. No utilizar piedras de acabado.
- Evitar la formación de burbujas al mezclar los materiales cerámicos. Para ello, añadir el líquido al polvo desde la parte lateral y mezclar el material a fondo con una espátula de vidrio o de ágata. El uso de una espátula de metal puede causar el desprendimiento de partículas de metal por abrasión y un cambio de color de la cerámica, por lo que debe evitarse. El lugar de trabajo debe estar limpio para evitar problemas causados por polvo (metálico) o por agua sucia del pincel. No aplicar el líquido aislante en una capa excesivamente gruesa.
- Al volver a mezclar los materiales cerámicos debe utilizarse agua destilada en vez de líquido de modelado. Procurar también en este caso que no se formen burbujas. Mantener un nivel de humedad uniforme en el material estratificado. No rehumedecer el material constantemente ni dejar que se seque.
- El arenado con AL_2O_3 después de la primera cocción puede causar la formación de burbujas.



7. El color de la restauración es demasiado pálido o demasiado gris

- Evitar la formación de burbujas al mezclar los materiales cerámicos. Para ello, añadir el líquido al polvo desde la parte lateral y mezclar el material a fondo con una espátula de vidrio o de ágata.
El uso de una espátula de metal puede causar el desprendimiento de partículas de metal por abrasión y un cambio de color de la cerámica, por lo que debe evitarse. El lugar de trabajo debe estar limpio para evitar problemas causados por polvo metálico o por agua sucia del pincel. Evitar un grosor excesivo de la capa de líquido aislante.
- La superficie de cerámica debe estar libre de restos de material aislante. No utilizar aceite para bebés o similar como material aislante. Incluso el contacto con el antagonista recién aislado puede causar problemas.
- Temperatura de cocción demasiado elevada o demasiado baja: Observar los parámetros y la temperatura de cocción correctos (realizar una prueba del grado de cocción).
- Se ha utilizado una cantidad excesiva de TRANSPA DENTINE y/o ENAMEL.
- Se ha utilizado una cantidad insuficiente de BASE DENTINE.
- El grosor de recubrimiento es insuficiente. Para garantizar una correcta reproducción del color debe respetarse un grosor mínimo de la capa de cerámica de 0,6 mm.
- Al volver a mezclar los materiales cerámicos debe utilizarse agua destilada en vez de líquido de modelado. Procurar también en este caso que no se formen burbujas. Procurar mantener la humedad constante en el material estratificado. No dejar que el material se seque y evitar tener que rehumedecerlo constantemente. No utilizar las fresas para mecanizar más de un tipo de material.
- El tiempo de presecado ha sido insuficiente, no se ha eliminado todo el líquido durante la cocción.

8. Enturbiamiento de la cerámica

- Observar los parámetros y la temperatura de cocción correctos. Comprobar la mufla de cocción con un espejo y asegurarse de que todas las espirales calentadoras funcionan (temperatura de comprobación óptima entre 200 y 300 °C).
- La superficie de cerámica debe estar libre de restos de material aislante. No utilizar aceite para bebés o productos similares. Incluso el contacto con el antagonista recién aislado puede causar problemas.
- El material de corrección debe aplicarse en porciones no demasiado pequeñas. Procurar también en este caso que el material no se seque demasiado. En caso necesario, utilizar un líquido que mantenga la humedad durante más tiempo (VITA MODELLING FLUID o añadir una gota de VITA INTERNO Fluid).
- La temperatura de cocción es demasiado baja.
Consejo: Realizar la prueba WINDOW.
- Evitar aspirar y humedecer el material con demasiada frecuencia; procurar mantener un nivel de humedad homogéneo.
- El tiempo de presecado ha sido insuficiente, no se ha eliminado todo el líquido durante la cocción.



9. Poros en la superficie cerámica

- Evitar la formación de burbujas al mezclar los materiales cerámicos. Para ello, añadir el líquido al polvo desde la parte lateral y mezclar el material a fondo con una espátula de vidrio o de ágata.
El uso de espátulas de metal puede causar el desprendimiento de partículas de metal por abrasión y un cambio de color de la cerámica, por lo que debe evitarse. El lugar de trabajo debe estar limpio para evitar problemas causados por polvo metálico o por agua sucia del pincel. Evitar un grosor excesivo de la capa de líquido aislante.
- Al volver a mezclar los materiales cerámicos debe utilizarse agua destilada en vez de líquido de modelado. Procurar también en este caso que no se formen burbujas. Procurar mantener la humedad constante en el material estratificado. No dejar que el material se seque y evitar tener que rehumedecerlo constantemente.
- El material de corrección debe aplicarse en porciones no demasiado pequeñas. Procurar también en este caso que el material no se seque demasiado; en caso necesario, utilizar un líquido que mantenga la humedad durante más tiempo.
- Evitar aspirar y humedecer el material con demasiada frecuencia; procurar mantener un nivel de humedad homogéneo.
- Humectar las superficies desbastadas antes de aplicar la cerámica (no utilizar líquidos aceitosos, tales como Interno Liquid, para este fin).

10. Puntos negros en la cerámica

- Evitar la formación de burbujas al mezclar los materiales cerámicos. Para ello, añadir el líquido al polvo desde la parte lateral y mezclar el material a fondo con una espátula de vidrio o de ágata.
El uso de una espátula de metal puede causar el desprendimiento de partículas de metal por abrasión y un cambio de color de la cerámica, por lo que debe evitarse.
- El lugar de trabajo debe estar limpio para evitar problemas causados por polvo (metálico) o por agua sucia del pincel.
- No aplicar el líquido aislante en una capa excesivamente gruesa. No utilizar aceite para bebés o productos similares.



11. Errores de cocción

- Procurar conseguir una buena adaptación de los materiales en los márgenes; en caso necesario, repasar estas zonas con un pincel seco y limpio antes de realizar la cocción.
- Al confeccionar un puente, antes de la primera cocción de la dentina se deben separar hasta la estructura las diferentes piezas en el espacio interdental. La cerámica se contrae siempre en dirección al punto más grueso, por lo que se recomienda aplicar capas de material homogéneas.
No utilizar instrumentos secos ni provistos de dientes de sierra para evitar que la cerámica se separe y se desprenda de la superficie de la estructura.
- La corona presenta un aspecto “apagado” o con una translucidez insuficiente: puede deberse al uso de un líquido no adecuado.
- Si la corona presenta un aspecto muy “vidrioso” o cantos redondeados tras la cocción, debe revisarse la mufla de cocción.
- Parámetros del horno incorrectos o bomba de vacío averiada.
- Presecado incorrecto, enturbiamiento, efecto grisáceo.



12. Preguntas y respuestas

- *¿Qué materiales de estructura pueden recubrirse con VITA VM 9?*

VITA VM 9 se recomienda, independientemente del fabricante, para estructuras confeccionadas con ZrO_2 parcialmente estabilizado con itrio con un CET aproximado de $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ (p. ej., VITA YZ), observando siempre las instrucciones de uso y las pautas de VITA para la configuración de la estructura. Dado que la funcionalidad depende de múltiples parámetros, solo el usuario puede garantizar la calidad en cada caso.

Además, VITA VM 9 es idóneo para la personalización de todos los VITABLOCS.

- *¿Para qué sirve y cuál es el ámbito de uso de VITA VM 9 EFFECT LINER?*

El VITA VM 9 EFFECT LINER no debe confundirse con los materiales LINER de la competencia. El VITA VM 9 EFFECT LINER no se utiliza para la coloración de la estructura de dióxido de circonio.

El EFFECT LINER incorpora de forma demostrable una fluorescencia muy pronunciada y se utiliza de forma universal para controlar la fluorescencia desde la profundidad del material.

- *¿Qué recomienda VITA para la coloración del material de estructura de dióxido de circonio?*

La variante VITA YZ T White se colorea utilizando los líquidos VITA YZ T COLORING LIQUID mediante la técnica de inmersión antes de la sinterización. Las variantes VITA YZ HT, ST, XT White se colorean mediante la técnica de pincel antes de la sinterización. Utilice los VITA YZ HT, VITA YZ ST o VITA YZ XT SHADE LIQUIDS adaptados al respectivo nivel de translucidez. Las variantes VITA YZ Color y MultiColor ya están precoloreadas y se pueden sinterizar directamente. En caso de estructuras de VITA YZ no coloreadas, recomendamos utilizar el VITA VM 9 EFFECT BONDER para garantizar una reproducción segura del color.

El EFFECT BONDER se mezcla con VITA VM 9 EFFECT BONDER FLUID y se aplica en una capa muy fina (de forma similar a la aplicación de WASH en la metalocerámica).

- *¿Puede arenarse por completo la estructura de dióxido de circonio antes de recubrir con VITA VM 9?*

No. Los procesos de mecanización de la superficie, tales como el desbastado con diamantes o el arenado, pueden introducir cantidades excesivas de energía en la estructura de dióxido de circonio, lo que puede causar una distorsión extensa de la estructura cristalina o incluso el cambio de fase del ZrO_2 . Esto generaría tensiones de difusión compleja en la superficie límite del recubrimiento de la estructura, las cuales pueden causar un fallo inmediato o también la propagación subcrítica de grietas, con el resultado de daños a largo plazo en la restauración. Este efecto puede comprobarse, por ejemplo, mediante el análisis radiográfico de fase (fig. 1). El ZrO_2 monoclinico tiene un CET mucho más bajo en comparación con el ZrO_2 tetragonal.

Si la restauración de óxido de circonio se va a fijar de forma adhesiva con un composite de fijación con monómero de fosfato (p. ej., PANAVIA), el arenado de las superficies de adhesión con AL_2O_3 de 50 μm , como máximo, y una presión $\leq 2,5$ bar proporciona una unión estable entre el composite y la cerámica de óxido.

- *¿Para qué sirve la cocción wash de BASE DENTINE?*

La cocción wash de BASE DENTINE se utiliza para conseguir una buena unión entre el material de la estructura y el material de recubrimiento. De forma alternativa puede utilizarse también Transpa Dentine, Chroma Plus o Effect Liner. Lo importante es observar la temperatura de cocción correcta. La temperatura de cocción de los materiales debe situarse 40 °C por encima de la temperatura de cocción normal indicada.



- *¿Existen materiales especiales de hombros para VITA VM 9 y, si existen, se utilizan de forma análoga a los materiales de recubrimiento para metalocerámica, tales como VITA VM 13?*

Existen los materiales VITA VM 9 MARGIN, pero se utilizan solamente para pequeñas correcciones en la zona marginal. La cofia de ZrO_2 no debe reducirse, tal y como se hace en la metalocerámica.

- *¿Cómo puedo modificar la intensidad del VITA YZ T COLORING LIQUID en los pónicos?*

La intensidad del VITA YZ T COLORING LIQUID puede modificarse mediante la aplicación con un pincel.

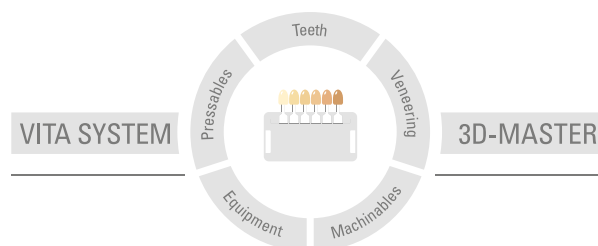
Para reducir la absorción de color por la estructura, puede aplicarse agua destilada con un pincel en la estructura y después sumergirla en VITA YZ T COLORING LIQUID.

- *El color de la restauración coincide con la guía de colores, pero una vez colocada en la boca se observa una diferencia notable (aspecto demasiado oscuro).*

Puede deberse a un muñón descolorido.
Comprobar el color del muñón y, en caso necesario, cubrirlo o blanquearlo.

El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.

Las cerámicas de recubrimiento VITA VM están disponibles en los colores VITA SYSTEM 3D-MASTER. Se garantiza la compatibilidad cromática con todos los materiales VITA 3D-MASTER.



Nota importante: Nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 2024-04

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado

CE0124:

VITAVM[®]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 según la Directiva de productos sanitarios y los siguientes productos llevan el marcado

CE0051:

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