

Questions et reponses au sujet de VITAVM®9



VITA – perfect match. **VITA**

Disponible en couleurs VITA SYSTEM
3D-MASTER et VITA classical A1–D4



Pour les points suivants, vous trouverez des indications sur les causes possibles dans les pages indiquées. Veuillez vérifier les points respectifs qui peuvent en être responsables.

1. Problèmes de cohésion armature tout céramique / céramique cosmétique	3
2. Retrait de la céramique au niveau marginal	3
3. Écaillage de la céramique (chipping)	4
4. Fêlures	5
5. Fissures	6
6. Formation de bulles	6
7. Couleur trop grise / trop pâle	7
8. Opacité dans la céramique	7
9. Piqûres à la surface céramique	8
10. Points noirs dans la céramique	8
11. Cuisson défectueuse	9
12. Questions et réponses	10, 11



1. Problèmes de cohésion armature tout céramique / céramique cosmétique

- La cuisson de lait de BASE DENTINE doit être appliquée selon les consignes figurant au mode d'emploi afin d'obtenir un bon mouillage de surface.
Le respect de la bonne température est nécessaire pour une fusion correcte de la BASE DENTINE.
Ne pas pré-sécher trop vite et à trop forte température la céramique tout juste stratifiée.
- Lors de la correction d'un bridge, veiller à ne pas vibrer à sec en comblant les espaces interdentaires afin que le matériau se lie correctement.
Imprégner éventuellement les espaces interdentaires avant de les combler avec un liquide huileux (par ex. VITA INTERNO FLUID, NE PAS utiliser d'huile pour bébé).

2. Retrait de la céramique au niveau marginal

- Modeler une forme de dent réduite pour soutenir la construction, afin d'obtenir une épaisseur uniforme de la céramique. Soutien des cuspidés dans la zone postérieure. Modelage en forme de U des espaces interdentaires.
- Dans la zone marginale, veiller à une bonne adaptation des masses. Par sécurité avant la cuisson, passer éventuellement un pinceau sec et propre (pinceau n° 10) sur ces zones (de l'incisal vers le cervical).
- Pour les bridges, toujours séparer jusqu'à la masse de base lors de la première cuisson. La céramique se rétracte toujours dans sa partie la plus épaisse, c'est pourquoi il est recommandé d'appliquer une couche d'épaisseur uniforme. Ne pas utiliser d'instruments secs et dentelés, car la céramique pourrait se détacher et se désolidariser de l'armature.
- Si un polissoir en caoutchouc est utilisé avant la finition, la surface ne peut ensuite être mouillée avec du liquide. Elle doit d'abord être nettoyée. Pour cela, il ne suffit pas de nettoyer à la vapeur ou à l'eau. Les résidus de silicone à la surface doivent être éliminés mécaniquement à l'aide d'une brosse en poils de chèvre.
- Les résidus d'isolants ne doivent pas subsister en surface de la céramique. Ne pas utiliser d'huile pour bébé ou autre de même type pour isoler. Dans ce cas, le contact avec l'antagoniste fraîchement isolé peut également générer des problèmes.



3. Écailllements de céramique (chipping)

- Dès le départ, il convient de respecter une épaisseur de paroi minimale lors de la conception de l'armature, de manière à ne pas descendre en dessous des épaisseurs minimales de 0,5 mm en circulaire ou 0,7 mm en occlusal. Effectuer les corrections mineures uniquement avant le frittage de l'armature. Veuillez respecter les épaisseurs de connecteurs du fabricant.
- Toutefois, si de petites corrections doivent être apportées aux armatures après le frittage, travailler exclusivement avec des instruments diamantés et une turbine refroidie à l'eau. Ne jamais sabler les extradados. Ne pas exercer à trop forte pression et respecter le nombre de tours indiqué (respecter les indications du fabricant).
- Éviter tout dégagement de chaleur en surface. Ne pas utiliser de pierres à dégrossir, car le liant pourrait adhérer à la surface. Après le meulage, effectuer un traitement thermique (cuisson de régénération) de l'armature afin d'inverser les éventuelles transformations de phase en surface. Les micro fissures qui seraient apparues ne peuvent être régénérées.
- Modeler la dent réduite pour soutenir la construction afin d'obtenir une épaisseur de paroi uniforme de la céramique. Soutien des cuspidés dans la zone postérieure. Modelage en forme de U des espaces interdentaires. Pas de bords à arêtes vives.
- Ne jamais sabler la surface à incruster sur l'armature, car cela entraîne des différences de CDT. Lors du sablage des intrados, veiller à ce que le matériau de sablage soit propre. Ne pas utiliser de sableuse à recyclage de l'abrasif.
- Pour garantir un mouillage optimal de la surface de l'armature en ZrO_2 , nous recommandons une cuisson de lait de BASE DENTINE (il est également possible d'utiliser TRANSPA DENTINE, CHROMA PLUS, EFFECT LINER, etc.). Celui-ci doit être appliqué selon les indications du mode d'emploi. Le respect de la température correcte (+40 °C par rapport à la température de cuisson normale) est nécessaire pour une fusion correcte du matériau. La surface doit être brillante.
- Lors d'une stratification céramique, l'épaisseur de couche doit être régulière sur l'ensemble de la surface à stratifier.
- Respecter les paramètres de cuisson et la température de cuisson. Pour les bridges de grande portée et les éléments de bridge massifs, il est recommandé de sélectionner un temps de montée en température plus long en raison de la faible conductivité thermique de l'armature en dioxyde de zirconium, par ex. 45 °C par minute. Contrôler le moufle de cuisson avec un miroir et tester le fonctionnement de toutes les résistances (température de contrôle optimale entre 200 et 300 °C).
- Meuler la surface de la céramique cosmétique avec des instruments diamantés. Veiller à ne pas meuler à trop forte température. Si les instruments diamantés sont émoussés, ne pas augmenter la pression d'appui, mais remplacer l'instrument. Lors de l'emploi d'une turbine, veiller toujours à ce qu'elle soit bien irriguée.
- Si lors de la pose, des meulages de correction s'avèrent nécessaires, il faudra ensuite procéder à un nouveau surfaçage. Pour ce faire, il est préférable de procéder à une nouvelle cuisson de glaçage ou à un polissage des surfaces meulées.
- L'épaisseur de la couche de céramique ne doit pas dépasser 2 mm au total.
- Afin d'éviter d'éventuelles tensions thermiques résiduelles dans la céramique cosmétique, notamment sur des restaurations massives, nous recommandons un refroidissement lent lors de la dernière cuisson jusqu'à une température en deçà à la température de transformation de la céramique cosmétique (pour VITA VM 9, celle-ci est d'environ 600 °C). Il peut s'agir de la cuisson de glaçage ou d'une dernière cuisson de dentine (si seul le polissage est nécessaire).

	Prés. °C	min →	min ↗	°C/ min	Temp. °C	min →	°C ↘	min →
Cuisson dentine	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600	0.00

Position du lift lors du refroidissement 75 %, de sorte que le bord du socle de cuisson se situe encore dans l'enceinte de cuisson



4. Fêlures dans la céramique

- Modeler la dent en réduction pour soutenir la construction afin d'obtenir une épaisseur uniforme de céramique. Étayer les cuspidés dans la zone postérieure. Modeler les espaces interdentaires en forme de U.
- Lors du mélange de toutes les masses céramiques, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour ce faire, ajouter le liquide à la poudre par le côté et bien mélanger la masse avec une spatule en verre ou en agate. Ne pas utiliser de spatule métallique, car cela peut entraîner une abrasion du métal et donc une dyschromie de la céramique.
- Veiller à ce que le poste de travail soit propre ; la poussière et l'eau de pinceau contaminée peuvent entraîner des problèmes (comme la formation de bulles).
- Éviter d'appliquer une couche trop épaisse de liquide isolant.
- Pour les bridges, toujours séparer jusqu'à l'armature lors de la première cuisson. La céramique se rétracte toujours au niveau de la partie la plus épaisse, c'est pourquoi il est recommandé d'appliquer une couche d'épaisseur uniforme. Ne pas utiliser d'instruments secs ou dentelés. Cela peut entraîner un détachement de la céramique et sa désolidarisation de la surface.
- Respecter les paramètres et températures de cuisson. Effectuer un test de contrôle du moufle en regardant dans la chambre de cuisson avec un miroir pour contrôler si le moufle de cuisson chauffe bien de toutes parts.
- Si un polissoir en caoutchouc est utilisé avant la dernière finition, la surface ne peut ensuite pas être mouillée avec du liquide. Elle doit d'abord être nettoyée. Pour cela, il ne suffit pas de nettoyer à la vapeur ou à l'eau. Les résidus de silicone en surface doivent être éliminés mécaniquement à l'aide d'une brosse en poils de chèvre.
- Les résidus d'isolant ne doivent pas se trouver à la surface de la céramique. Ne pas utiliser d'huile pour bébé ou équivalent pour isoler. Auquel cas, le contact avec l'antagoniste fraîchement isolé peut également générer des problèmes.
- Lors de la correction d'un bridge, veiller à ne pas vibrer à sec lors en comblant les espaces interdentaires afin que le matériau lie correctement. Mouiller éventuellement les espaces interdentaires avant de les combler avec un liquide huileux (par ex. VITA INTERNO, NE PAS utiliser d'huile pour bébé).



5. Fissures

- Modeler une forme de dent en réduction pour soutenir la construction, afin d'obtenir une épaisseur de paroi régulière de la céramique. Étayer les cuspidés dans la zone postérieure. Modeler les espaces interdentaires en forme de U. Pas de bords à arêtes vives.
- Éviter tout dégagement de chaleur en surface.
- La cuisson de lait de BASE DENTINE (ou TRANSPADENTINE, CHROMA PLUS ou EFFECT LINER) doit être appliquée conformément aux instructions de mise en œuvre afin d'obtenir un bon mouillage de la surface. Le respect de la température correcte (+40 °C par rapport à la température de cuisson normale) est nécessaire pour une fusion correcte du matériau.
- Pour les bridges, toujours séparer jusqu'à l'armature lors de la première cuisson. La céramique se rétracte toujours à l'endroit le plus épais, c'est pourquoi il est recommandé d'appliquer une couche d'épaisseur uniforme. Ne pas utiliser d'instruments secs ou dentelés. La céramique pourrait se détacher et se désolidariser de la surface de l'armature.
- Veiller à ce que les paramètres de cuisson et la température de cuisson soient corrects. Effectuer un test de contrôle du moufle de cuisson en regardant dans la chambre de cuisson avec un miroir et en contrôlant si le moufle chauffe bien de toutes parts.
- Meuler la surface de la céramique avec des instruments diamantés. Veiller à ne pas meuler à trop forte température. Si les instruments diamantés sont émoussés, ne pas augmenter la pression d'appui sur la céramique, mais remplacer l'instrument. En cas d'utilisation d'une turbine, veiller toujours à ce qu'elle soit irriguée.
- Ne pas utiliser de plateau de cuisson avec des pins métalliques.

6. Formation de bulles

- Travailler l'armature exclusivement avec des instruments diamantés et une turbine avec irrigation. Ne pas exercer une pression trop forte et travailler avec le nombre de tours indiqué (respecter les indications du fabricant). Éviter le dégagement de chaleur à la surface lors de la finition. Ne pas utiliser de pointes à dégrossir.
- Lors du mélange de toutes les masses céramiques, il faut veiller à ne pas inclure de bulles. Pour ce faire, ajouter le liquide à la poudre par le côté et bien mélanger la masse avec une spatule en verre ou en agate. L'utilisation d'une spatule métallique pouvant entraîner une abrasion du métal et une dyschromie de la céramique, il ne faut pas en utiliser. Veiller à ce que le poste de travail soit propre ; la poussière (métallique) et l'eau de pinceau contaminée peuvent entraîner des problèmes. Éviter d'appliquer une couche trop épaisse de liquide isolant.
- Les masses céramiques ne doivent pas être mélangées avec du liquide de modelage mais avec de l'eau distillée lors du remélange. Veiller également à ne pas incorporer de bulles. Veiller à ce que le rapport d'humidité de la masse stratifiée soit homogène. Ne pas réhumidifier ou laisser sécher en permanence.
- Le sablage de la 1^{re} cuisson avec AL_2O_3 peut provoquer des bulles.



7. La couleur de la restauration semble trop pâle/trop grise

- Lors du mélange de toutes les masses céramiques, il faut veiller à ce qu'elles soient mélangées sans inclure de bulles. Pour ce faire, ajouter le liquide à la poudre par le côté et bien mélanger la masse avec une spatule en verre ou en agate. L'utilisation d'une spatule métallique pouvant entraîner une abrasion du métal et une décoloration de la céramique, il ne faut pas en utiliser.
Veiller à ce que le poste de travail soit propre ; la poussière métallique et l'eau de pinceau contaminée peuvent entraîner des problèmes. Éviter d'appliquer une couche trop épaisse de liquide isolant.
- Les résidus d'isolation ne doivent pas se trouver à la surface de la céramique. Ne pas utiliser d'huile pour bébé ou équivalent pour l'isolation. Dans ce cas, le contact avec l'antagoniste fraîchement isolé peut également entraîner des problèmes.
- Température de cuisson trop élevée ou trop basse : veiller à ce que les paramètres de cuisson et la température de cuisson soient corrects (effectuer un essai de cuisson au moyen du test du degré de cuisson).
- Trop de TRANSPA DENTINE et/ou ENAMEL utilisé.
- Trop peu de BASE DENTINE utilisé.
- Épaisseur de revêtement trop faible, pour garantir une reproduction sûre de la couleur, il faut veiller à ce que l'épaisseur de la couche de céramique soit $\geq 0,6$ mm.
- Les masses céramique ne doivent pas être mélangées avec du liquide de modelage mais avec de l'eau distillée lors du remélange. Veiller également à ne pas incorporer de bulles. Veiller à ce que le rapport d'humidité de la masse stratifiée soit homogène. Ne pas réhumidifier ou laisser sécher en permanence. Ne pas utiliser d'instrument rotatif pour plusieurs matériaux.
- Pré-séchage trop court, le liquide n'a pas été entièrement brûlé.

8. Opacité dans la céramique

- Respecter les paramètres et températures de cuisson. Vérifier le moufle de cuisson avec un miroir et tester si toutes les résistances brûlent (température de contrôle optimale entre 200 et 300 °C).
- Les résidus d'isolant ne doivent pas se trouver à la surface de la céramique. Ne pas utiliser d'huile pour bébé ou équivalent. Dans ce cas, le contact avec l'antagoniste fraîchement isolé peut également entraîner des problèmes.
- L'application de la correction ne doit pas se faire en trop petites portions. Dans ce cas, il faut également veiller à ce que le dessèchement ne soit pas trop important. Utiliser éventuellement un liquide qui maintient plus longtemps l'humidité (VITA MODELLING FLUID ou en ajoutant une goutte de VITA INTERNO FLUID).
- La température de cuisson est trop basse.
Conseil : effectuer un test WINDOW
- Éviter d'aspirer et de réhumidifier trop souvent la masse, veiller à ce que le niveau d'humidité soit homogène.
- Pré-séchage trop court, le liquide n'a pas été entièrement brûlé.



9. Piqûres à la surface de la céramique

- Lors du mélange de toutes les masses céramiques, il faut veiller à ne pas inclure bulles. Pour ce faire, ajouter le liquide à la poudre par le côté et bien mélanger la masse avec une spatule en verre ou en agate. L'utilisation de spatules métalliques pouvant entraîner une abrasion du métal et une dyschromie de la céramique, il ne faut donc pas les utiliser.
Veiller à ce que le poste de travail soit propre ; la poussière métallique et l'eau de pinceau contaminée peuvent entraîner des problèmes. Éviter d'appliquer une couche trop épaisse de liquide isolant.
- Les masses céramique ne doivent pas être mélangées avec du liquide de modelage mais avec de l'eau distillée lors du remélange. Veiller également à ne pas incorporer de bulles. Veiller à ce que le rapport d'humidité de la masse stratifiée soit homogène. Ne pas réhumidifier ou laisser sécher en permanence.
- L'application de la correction ne doit pas se faire en trop petites portions. Il faut également veiller à ce qu'elles ne se dessèchent pas trop, en utilisant éventuellement un liquide qui les maintient humides plus longtemps.
- Éviter de tamponner et de réhumidifier trop souvent la masse, conserver un taux d'humidité uniforme.
- Avant d'appliquer la céramique, humidifier les surfaces meulées (mais pas avec des liquides huileux, comme par ex. VITA INTERNO LIQUID).

10. Points noirs dans la céramique

- Lors du mélange de toutes les masses céramiques, il faut veiller à ce qu'elles soient mélangées sans bulles. Pour ce faire, ajouter le liquide à la poudre par le côté et bien mélanger la masse avec une spatule en verre ou en agate. L'utilisation d'une spatule métallique pouvant entraîner une abrasion du métal et une dyschromie de la céramique, il ne faut donc pas en utiliser.
- Veiller à ce que le poste de travail soit propre, la poussière (métallique) et l'eau de pinceau contaminée peuvent entraîner des problèmes.
- Éviter d'appliquer une couche trop épaisse de liquide isolant. Ne pas utiliser d'huile pour bébé ou équivalent.



11. Défaut de cuisson

- Dans les zones marginales, veiller à une bonne adaptation des masses, éventuellement passer un pinceau sec et propre sur ces zones avant cuisson.
- Pour les bridges, avant la première cuisson de dentine, effectuer une séparation au niveau interdentaire pour chaque élément jusqu'à l'armature. La céramique se rétracte toujours au niveau de sa partie la plus épaisse, c'est pourquoi il est recommandé d'appliquer une couche d'épaisseur uniforme.
Ne pas utiliser d'instruments secs ou dentelés.
La céramique pourrait se détacher et se désolidariser de la surface de l'armature.
- La couronne semble « sans vie » ou n'est pas assez translucide : il se peut que le liquide utilisé ne soit pas le bon.
- Si la couronne semble très « vitreuse » après la cuisson ou si les bords s'arrondissent : vérifier le moufle de cuisson !!
- Paramètres de four incorrects ou pompe à vide défectueuse.
- Mauvais pré-séchage, turbidité, nuance de gris.



12. Questions et réponses

- *Quels matériaux d'infrastructure peut-on incruster avec VITA VM 9 ?*

VITA VM 9 est recommandé, indépendamment du fabricant, pour les armatures en ZrO_2 partiellement stabilisé à l'yttrium avec un CDT d'env. $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$, en respectant le mode d'emploi et les directives recommandées par VITA pour la conception des armatures (comme par ex. VITA YZ). La fonctionnalité dépendant d'une multitude de facteurs ; seul l'utilisateur peut garantir la qualité dans le cadre du cas clinique concerné.

De plus, VITA VM 9 convient parfaitement à la personnalisation de tous les VITABLOCS.

- *Quel est le but/le domaine d'utilisation du VITA VM 9 EFFECT LINER ?*

Il ne faut pas confondre le VITA VM 9 EFFECT LINER avec les matériaux LINER de la concurrence. Le VITA VM 9 EFFECT LINER n'est pas utilisé pour colorer l'armature en dioxyde de zirconium.

Il est prouvé que l'EFFECT LINER possède une fluorescence particulièrement prononcée et est utilisé de manière universelle pour contrôler la fluorescence en profondeur.

- *Que recommandez-vous pour la coloration du matériau d'armature en dioxyde de zirconium ?*

La variante VITA YZ T White est colorée avant le frittage par trempage avec les liquides de coloration VITA YZ T COLORING LIQUID. Les variantes VITA YZ HT, ST, XT White sont colorées par la technique du pinceau avant le frittage. Pour la coloration des restaurations en VITA YZ HT, VITA YZ ST ou VITA YZ XT, utiliser les VITA YZ HT, VITA YZ ST ou VITA YZ XT SHADE LIQUIDS assortis au niveau de transparence. Les variantes VITA YZ Color et Multicolor sont déjà pré-colorées et peuvent être directement frittées. Pour les infrastructures VITA YZ non colorées, nous recommandons d'utiliser le VITA VM 9 EFFECT BONDER pour une reproduction fiable des couleurs.

L'EFFECT BONDER préparé avec le VITA VM 9 EFFECT BONDER FLUID est appliqué en couche très fine (comme l'application de WASH pour la céramo-métallique).

- *Peut-on sabler complètement l'armature en dioxyde de zirconium avant de procéder à la stratification avec VITA VM 9 ?*

Non, le traitement de surface mécanique comme par ex. le meulage avec des pointes diamantées et le sablage peut apporter à l'infrastructure en dioxyde de zirconium une quantité d'énergie critique et de ce fait une éventuelle déformation assez volumineuse du réseau cristallin voir même une transformation de phase du ZrO_2 . Au niveau de la stratification, des contraintes complexes peuvent se propager à l'interface avec pour conséquence une fracture immédiate mais aussi une propagation des fissures sous-critiques et des dommages ultérieurs de la restauration. Cet effet peut être démontré entre autres par l'analyse radiographique de phase (ill. 1). Le ZrO_2 monoclinique, contrairement au ZrO_2 tétragonal, possède un CDT visiblement plus faible.

Si la restauration en dioxyde de zirconium doit être scellée avec un composite de scellement à base de phosphate de monomère (par ex. PANAVIA), le fait de sabler les surfaces à coller avec de l' Al_2O_3 , max. $50 \mu m$ à une pression $\leq 2,5$ bar, produit une liaison durable entre le composite et la céramique.

- *Quel est l'objectif de la cuisson de lait BASE DENTINE ?*

La cuisson de lait BASE DENTINE est utilisée pour obtenir une bonne liaison entre le matériau d'armature et le matériau de stratification. Il est également possible d'utiliser TRANSPA DENTINE, CHROMA PLUS ou EFFECT LINER. Il est important de respecter la bonne température de cuisson. Les matériaux doivent être cuits à $40^\circ C$ de plus que la température normalement indiquée.



- *Existe-t-il des masses d'épaulement spéciales pour VITA VM 9 et celles-ci sont-elles utilisées de manière analogue aux matériaux de stratification céramo-métalliques comme par ex. VITA VM 13 ?*

Il existe des masses VITA VM 9 MARGIN - mais elles ne sont utilisées que pour les petites corrections dans la zone marginale. Il n'est pas indiqué de raccourcir la coiffe en ZrO_2 de manière analogue à la céramo-métallique.

- *Comment puis-je influencer l'intensité du VITA YZ T COLORING LIQUID pour les éléments intermédiaires de bridge ?*

L'application au pinceau permet de modifier l'intensité du VITA YZ T COLORING LIQUID.

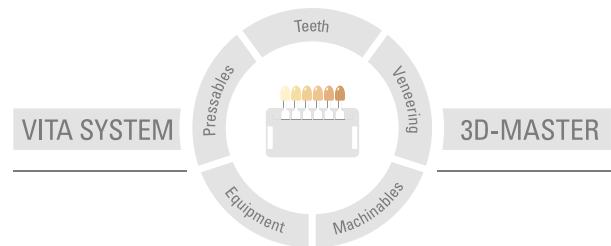
Badigeonner l'armature avec de l'eau distillée, puis la plonger dans le VITA YZ T COLORING LIQUID réduit l'absorption de la couleur par l'armature.

- *Très bonne concordance des couleurs avec le teintier, mais fortes divergences lors de l'intégration en bouche (semble trop sombre).*

La cause possible peut être un moignon décoloré. Par conséquent, vérifier la couleur du moignon et, le cas échéant, le masquer ou l'éclaircir.

Le teintier VITA SYSTEM 3D-MASTER® est unique en son genre. Il permet de déterminer d'une manière systématique toutes les couleurs de dent naturelles et de les reproduire intégralement.

Les céramiques cosmétiques VITA VM sont disponibles dans les teintes VITA SYSTEM 3D-MASTER. Compatibilité garantie avec tous les matériaux VITA SYSTEM 3D MASTER.



N.B. Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrectes. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Le VITA Modulbox n'est pas un composant obligatoire du produit. Date d'édition : 2024-05

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

VITA Zahnfabrik est certifiée et les produits suivants portent le marquage

CE0124 :

VITA VM₉ · 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 est certifié selon la directive sur les dispositifs médicaux et les produits suivants portent le marquage

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