VITA

Instrucciones de uso

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

El dióxido de circonio prémium.
Estética excepcional con tecnología multigradiente.

DIÓXIDO DE CIRCONIO CAD/CAM

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Tecnología multigradiente. Multitalento. Múltiples propiedades.

Apreciados clientes:

Nos complace que se haya decidido por VITA YZ MULTI TRANSLUCENT.

La nueva generación del material (4Y-TZP cervical, 5Y-TZP incisal) combina una resistencia máxima a la flexión con un gradiente cromático y de translucidez natural. Las transiciones cromáticas armoniosas y fluidas y el gradiente de translucidez natural desde el cuello hasta la zona incisal otorgan una estética fascinante a cada restauración.
A fin de utilizar VITA YZ MULTI TRANSLUCENT de forma segura y eficiente en todo momento, lea íntegramente estas instrucciones de uso antes de la primera utilización.
¡Le deseamos mucha satisfacción y resultados excelentes!

El equipo de gestión de productos de VITA

Índice

1 Proceso CAD

1.1 Parámetros de diseño 4
1.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas 5
1.3 Diseño de los conectores 5

2 Proceso CAM

2.1 Recomendación de anidamiento 6
2.2 Posicionamiento de las restauraciones en la pieza en bruto 6
2.3 Confección CAM / factor de aumento 7
2.4 Conectores 8
2.5 Soporte de sinterización 8

3 Repasado

3.1 Repasado de las restauraciones sin soporte de sinterización 9
3.2 Repasado de las restauraciones con soporte de sinterización 10

4 Proceso de sinterización

4.1 Preparación para el proceso de sinterización 11
4.2 Recomendación para el posicionamiento en la bandeja de sinterización . . 12
4.3 Parámetros de sinterización 13
4.4 Sinterización en aparatos de otros fabricantes 13
4.5 Repasado 14

5 Pulido /glaseado

5.1 Pulido de alto brillo con VITA CERAMICS Polishing Set 15
5.2 Glaseado con VITA AKZENT Plus 16
5.3 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado 17
5.4 Cocción de maquillajes 17

6 Datos técnicos/información

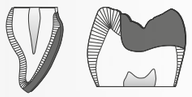
6.1 Datos técnicos y físicos 18
6.2 Composición química 18
6.3 Finalidad prevista 18
6.4 Grupo de pacientes destinatario 18
6.5 Usuario previsto 19
6.6 Sinopsis de indicaciones y gama de productos 19
6.7 Contraindicaciones 19
6.8 Seguridad del producto 20
6.9 Notas generales sobre la manipulación 20
6.10 Higiene y seguridad laboral 20
6.11 Compatibilidad de sistemas 20
6.12 Conservación/eliminación 21
6.13 Fichas de datos de seguridad 21
6.14 Explicaciones de símbolos 21

7 La solución de sistema VITA 22

1. Proceso CAD

1.1 Parámetros de diseño

A fin de garantizar el éxito clínico de las restauraciones de VITA YZ MULTI TRANSLUCENT, deben respetarse los siguientes grosores de capa mínimos:

Inlays / onlays / carillas			
	**Incisal**	**Oclusal**	**Circular**
	0,6 mm	0,6 mm	0,5 mm

Coronas anteriores y posteriores (completamente anatómicas o estructura)			
	Incisal	**Oclusal**	**Circular**
	0,6 mm	0,6 mm	0,5 mm

Puentes y estructuras de puentes de dientes anteriores completamente anatómicos con un póntico			
	Incisal	**Circular**	**Secciones transversales**
	0,6 mm	0,6 mm	9,0 mm²

Puentes y estructuras de puentes de dientes posteriores completamente anatómicos con un póntico			
	Oclusal	**Circular**	**Secciones transversales de los conectores**
	0,7 mm	0,6 mm	12,0 mm²

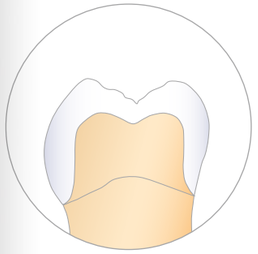
Puentes y estructuras de puentes de dientes anteriores completamente anatómicos con dos pónticos			
	Incisal	**Circular**	**Secciones transversales de los conectores**
	0,8 mm	0,6 mm	12,0 mm²

Puentes y estructuras de puentes de dientes posteriores completamente anatómicos con dos pónticos			
	Oclusal	**Circular**	**Secciones transversales de los conectores**
	0,8 mm	0,6 mm	15,0 mm²

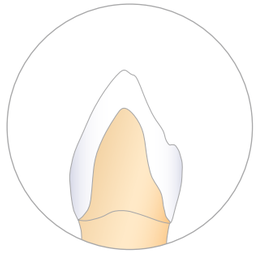
Nota

- Los grosores de pared mínimos se refieren a las restauraciones una vez sometidas a la sinterización final.
- La dimensión mesiodistal de la pieza en extensión debe ser aproximadamente un tercio más estrecha.

1.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas



1 Diseño de corona de diente posterior

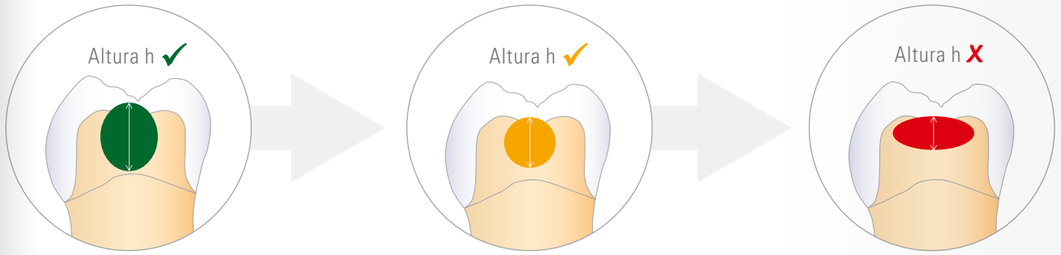


2 Diseño de corona de diente anterior

Nota

- Se deben respetar los grosores de pared mínimos especificados en la tabla “Parámetros de diseño” de la página 4.
- Se debe procurar obtener un grosor de pared uniforme.
- Las instrucciones de preparación adaptada a la cerámica se encuentran en el folleto “Aspectos clínicos”, ref. 1696.

1.3 Diseño de los conectores



1 Máxima altura posible (h).

2 La altura (h) es igual a la anchura.

3 La altura (h) es inferior a la anchura.

Nota

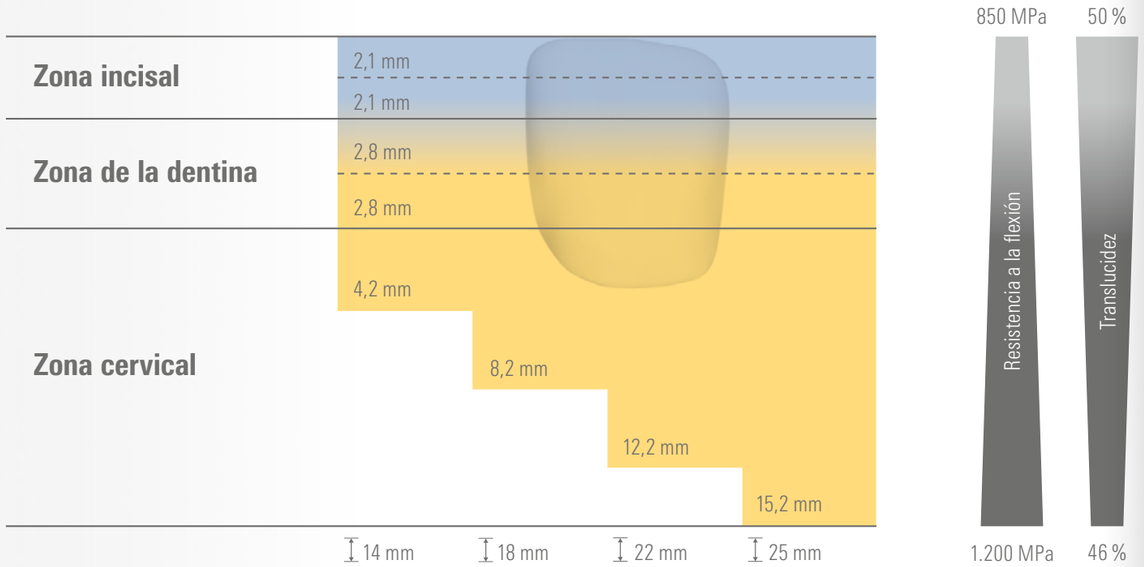
- La altura de las superficies de los conectores debe ser lo mayor posible (fig. 1).
- La altura debe ser igual o mayor que la anchura (figs. 1 y 2).
- Hay que evitar siempre que se produzcan muescas o cantos pronunciados.

2. Proceso CAM

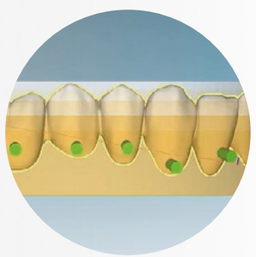
2.1 Recomendación de anidamiento

La nueva generación de dióxido de circonio se caracteriza por una transición cromática y de translucidez (más claro y translúcido por incisal; más oscuro y opaco por cervical).

Para obtener una coincidencia cromática óptima, recomendamos posicionar la restauración debajo del borde superior (borde incisal).



2.2 Posicionamiento de las restauraciones en la pieza en bruto



1 Posicionamiento de restauraciones en el disco.

2 El lado impreso se corresponde con el lado incisal u oclusal.

Nota

- En los diseños de puentes extensos se debe posicionar la arcada dentaria en paralelo al borde del disco.
- El lado impreso en color se corresponde con el lado incisal u oclusal.
- Se deben posicionar los discos en la unidad CAM de manera que el lado impreso en color esté orientado hacia el lado incisal/oclusal de la restauración.

2.3 Confección CAM/factor de aumento

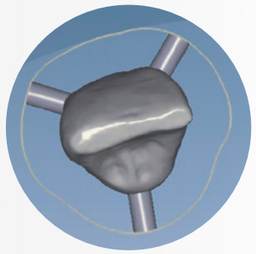
El factor de aumento está impreso en el borde del disco.

Corona molar antes y después de la sinterización con una contracción de aproximadamente el 20 %.

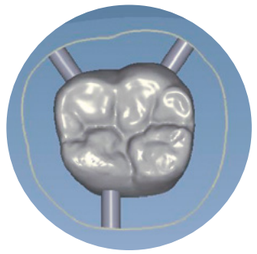
Nota

- Es imprescindible fresar en seco VITA YZ MULTI TRANSLUCENT, ya que solo así se pueden alcanzar unas propiedades fotoópticas ideales (translucidez).
- VITA Zahnfabrik calcula el factor de aumento en las tres dimensiones del espacio (ejes X, Y, Z) y posteriormente incluye esta información en la etiqueta de la pieza en bruto en forma de texto.
- Dependiendo del software, para los discos se solicita el factor de aumento (p. ej., 1,2264) o los valores X, Y (p. ej., factor de aumento: X, Y = 22,64) y Z (p. ej., Z = 22,40).
  Se debe introducir el valor correspondiente en el software CAM utilizado.

2.4 Conectores



1 Restauración de diente anterior con conectores.



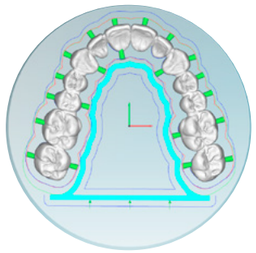
2 Restauración de diente posterior con conectores.

Nota

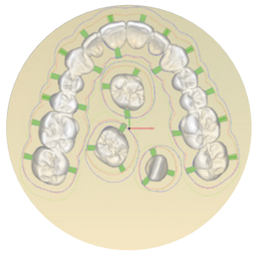
- No se deben colocar los conectores en la zona interdental.
- Deben seguirse las instrucciones del respectivo fabricante del software.
- Para evitar la formación de zonas retentivas y socavaduras, se deben colocar los conectores en la zona del ecuador anatómico.
- Idealmente se colocarán tres conectores por cada restauración de diente individual.
- Se deben utilizar tantos conectores como sean necesarios para obtener la suficiente estabilidad durante el proceso de fresado.

2.5 Soporte de sinterización

Lengua de sinterización (estabilizador) y drops de sinterización.



Marco de sinterización.



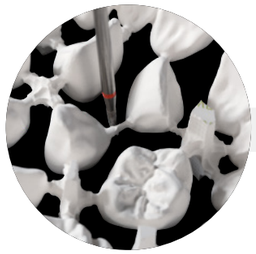
Lengua de sinterización tras la esqueletización.

Nota

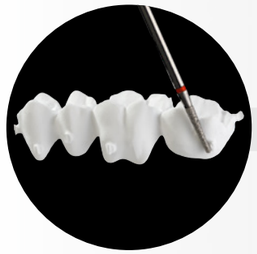
- **Drops, pines o espigas de sinterización:** Los apoyos oclusales auxiliares son necesarios para la colocación horizontal de la restauración durante el proceso de sinterización. Son recomendables como elemento de apoyo, especialmente para puentes pequeños, de paredes finas y fuertemente curvados.
- **Marco de sinterización:** La estructura de marco con tirante central es recomendable para puentes a partir de siete piezas.
- **Lengua de sinterización (estabilizador):** La lengua de sinterización debe esqueletizarse siempre antes de la sinterización. Esto puede hacerse mediante el llenado con otras restauraciones dentro de la lengua de sinterización.

3.1 Repasado de las restauraciones sin soporte de sinterización

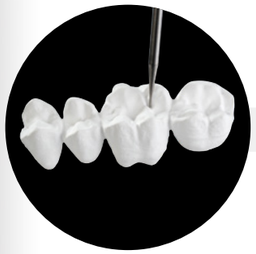
1 Restauraciones fresadas con conectores.



2 Estrechamiento y separación de los conectores.



3 Desbastado de los conectores con fresa de diamante o de carburo de tungsteno.



4 Trazado cuidadoso de las fisuras mediante una fresa de fisuras sin ejercer presión.

5 Ligero alisado de la superficie.

6 Pulido previo mediante un pulidor de goma sin silicona.

Nota

- En caso de coronas individuales y puentes sin soporte de sinterización, una vez concluido el proceso CAM, se cortan todos los conectores inicialmente hasta la mitad, empleando una fresa de diamante o una fresa de carburo de tungsteno con dentado cruzado, en caso de que no se haya hecho ya durante el mecanizado.
- En el siguiente paso, en primer lugar se cortan por completo los conectores fijados a los pilares, y solo después los de los pónticos.
- Los puentes no deben separarse por proximal mediante un disco de corte de diamante, ya que podrían crearse puntos de rotura.
- Antes de la sinterización, limpiar meticulosamente la restauración con un pincel o aire comprimido sin aceite para eliminar el polvo producido durante el desbastado.
- ¡No se deben arenar ni limpiar las restauraciones con el chorro de vapor antes de la sinterización!
- Para facilitar el pulido de alto brillo de las restauraciones completamente anatómicas, antes de la sinterización a la máxima densidad se recomienda alisar la restauración fresada con un instrumento de alisamiento o realizar un pulido previo empleando pulidores sin silicona.
- Para el pulido previo se recomienda utilizar un pulidor de goma ligado con PU.

3. Repasado

3.2 Repasado de las restauraciones con soporte de sinterización

1 Puente con soporte de sinterización esqueletizado tras el proceso de fresado.

2 Estrechamiento de los conectores en el lado vestibular de la restauración.

3 Corte cuidadoso de los conectores vestibulares alternando los lados.

4 Restauración con soporte de sinterización, separada y repasada.

Nota

- Para evitar deformaciones, los puentes de ocho o más piezas no deben separarse del soporte de sinterización antes de la sinterización.
- Empleando un instrumento de fresado adecuado, reducir hasta la mitad (estrechar) los conectores que se vayan a retirar.
- Se debe trabajar utilizando los instrumentos apropiados (p. ej., diamantes de grano fino, fresa de carburo de tungsteno con dentado fino, piedras de dióxido de circonio), un número de revoluciones bajo (≤20 000 rpm) y ejerciendo poca presión.
- Por último, separar cuidadosamente mediante una fresa de carburo de tungsteno con dentado cruzado todos los conectores vestibulares y el arco exterior.
- Desbastar cuidadosamente los puntos de inserción de los conectores exteriores.
- Siempre que sea posible, el repasado de las restauraciones de VITA YZ debe realizarse en estado no sinterizado.
- Respetar los grosores mínimos de pared y de conector durante los retoques (véase al respecto la página 4).
- Antes de la sinterización, limpiar meticulosamente la restauración con un pincel o aire comprimido sin aceite para eliminar el polvo producido durante el desbastado.
- ¡No se deben arenar ni limpiar las restauraciones con el chorro de vapor antes de la sinterización!
- Para facilitar el pulido de alto brillo de las restauraciones completamente anatómicas, antes de la sinterización a la máxima densidad se recomienda alisar la restauración fresada con un instrumento de alisamiento o realizar un pulido previo empleando pulidores sin silicona.
- Para el pulido previo se recomienda utilizar un pulidor de goma ligado con PU.

4. Proceso de sinterización

4.1 Preparación para el proceso de sinterización

1 Bandeja de sinterización MS.

2 Utilización de las perlas de sinterización adecuadas.

3 Llenar la bandeja de sinterización MS con perlas de sinterización (lecho de perlas de tres capas como mínimo).

4 Utilizar la segunda bandeja MS con soportes de apilado de sinterización para el apilado o para cubrir.

5 Bandeja de sinterización MS llena de restauraciones.

6 Sinterización apilada de restauraciones.

Nota

- Se recomienda sinterizar perlas de sinterización nuevas sin pieza de trabajo antes del primer uso.
- Disponer las perlas de sinterización formando un lecho de tres capas en la bandeja de sinterización MS o introducirlas directamente en el zócalo de sinterización.
- Para la sinterización simultánea de varias restauraciones (sinterización apilada), colocar una segunda bandeja sobre la primera con ayuda de soportes de apilado de sinterización.

  Utilizar como máximo dos bandejas de sinterización. Para ello, se distribuyen uniformemente los soportes de apilado en la bandeja o en el zócalo de sinterización y se coloca encima la bandeja de sinterización MS.
- **Solo está permitido apilar las bandejas de sinterización MS si se utilizan los correspondientes programas universales. No es posible el apilado en la sinterización en el modo Speed.**

4. Proceso de sinterización

4.2 Recomendación para el posicionamiento en la bandeja de sinterización

	Recomendado	Posible	No es posible
Coronas anteriores	Colocar las coronas de dientes anteriores apoyadas sobre la superficie labial.	Colocar las restauraciones de dientes anteriores apoyadas sobre la superficie lingual.	No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.
Coronas posteriores	Colocar las restauraciones apoyadas sobre la superficie oclusal.		No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.
Puentes anteriores	Colocar la restauración apoyada sobre los bordes incisales; apoyar siempre los pónticos o "hundirlos" ligeramente.	Es posible el posicionamiento labial de los puentes.	No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.
Puentes posteriores	"Hundir" ligeramente en el lecho de perlas la superficie oclusal de las restauraciones.	Colocar la restauración apoyada sobre la superficie vestibular.	No apoyar las restauraciones sobre los bordes de las coronas.
Restauraciones con soporte de sinterización	Colocar el puente en vertical directamente sobre el zócalo de cocción.	Colocar el puente en horizontal sobre el soporte de sinterización.	No introducir en la bandeja de sinterización las restauraciones con soporte de sinterización.

Nota

- Apoyar siempre en la medida suficiente las construcciones de coronas y puentes en toda su superficie sobre el lecho de perlas de sinterización.
- Como alternativa al uso de perlas de sinterización, las construcciones de puente se pueden apoyar mediante drops de sinterización.
- Las restauraciones no se deben tocar entre sí.
- Las piezas de trabajo de gran tamaño o varias unidades pueden introducirse en la bandeja de sinterización llena de perlas de sinterización o bien colocarse directamente sobre el zócalo mediante el soporte de sinterización.
- No debe haber perlas de sinterización presentes entre las coronas en la zona de los conectores ni en el espacio interdental. Las perlas aprisionadas causan la deformación del puente y son difíciles de separar.

4.3 Parámetros de sinterización

Parámetros de sinterización para VITA YZ MULTI TRANSLUCENT							
Nombre del programa	**%**	**T0 °C**	**↗ °C/min**	**T1 °C**	**→ min**	**↘ °C**	**%**
YZ MULTI TRANSLUCENT Universal	100	≤ 200	17	1450	30	200	100

Parámetros de sinterización para VITA YZ MULTI TRANSLUCENT														
Nombre del programa	**%**	**T0 °C**	**↗ °C/min**	**T1 °C**	**→ min**	**↗ °C/min**	**T2 °C**	**→ min**	**↘ °C**	**%**	**↘ °C**	**%**	**↘ °C**	**%**
YZ MULTI TRANSLUCENT Speed*	100	200	90	800	5	50	1450	30	750	100	600	70	400	40

* El programa de sinterización Speed se refiere al Zyrcomat 6000MS o 6100MS.

Nota

- Los puentes de gran tamaño y espesor deberían enfriarse de la manera más lenta posible y con la cámara cerrada, a fin de evitar posibles grietas por tensión. Esto se debe programar en el horno.
- Las coronas individuales y los puentes pequeños y finos de dientes anteriores se pueden enfriar en menos tiempo.
- Para obtener información sobre el manejo del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS, consulte las instrucciones de uso n.º 1859.

4.4 Sinterización en aparatos de otros fabricantes

- Los materiales VITA YZ pueden sinterizarse en todos los hornos de sinterización de alta temperatura capaces de cumplir los parámetros de sinterización indicados.
- Se deben observar las instrucciones del respectivo fabricante.
- VITA no asume ninguna garantía ni ninguna responsabilidad por daños producidos durante el procesamiento de materiales VITA YZ en aparatos de otros fabricantes.

4. Proceso de sinterización

4.5 Repasado

1 Separar cuidadosamente la construcción de puente.

2 Mecanizado con turbina y refrigeración por agua.

Tras la sinterización y el enfriamiento, retirar la restauración del horno y, en caso necesario, adaptarla cuidadosamente sobre el muñón.

En construcciones de puentes con soporte de sinterización, debe retirarse el soporte de manera muy lenta y cuidadosa (utilizando turbina y refrigeración por agua) una vez completado el enfriamiento.

Nota

- Una vez concluido el enfriamiento, extraer la restauración del horno.
- Debe retirarse el soporte de sinterización de manera muy lenta y cuidadosa, utilizando turbina y refrigeración por agua.
- La separación y el acabado tras la sinterización deben realizarse obligatoriamente con la suficiente refrigeración por agua.
- Dado que la calidad de la superficie de los materiales cerámicos es el factor decisivo para su resistencia a la flexión, en general debería evitarse o limitarse al mínimo el repasado de la restauración sinterizada.
- Si fuera indispensable un repasado, este deberá realizarse empleando diamantes de grano fino con codificación cromática roja (fino 27-76 µm) o inferior (amarillo, extrafino: 10-36 µm o blanco, ultrafino: 4-14 µm) mediante turbina de spray con refrigeración por agua y con una presión de desbastado baja.
- También puede utilizarse un pulidor de goma diamantado blando y una pieza de mano trabajando con un número de revoluciones y una presión reducidos.
- Debe trabajarse exclusivamente con pulidores ligados con PU (poliuretano), ya que los residuos que dejan se pueden eliminar fácilmente y son calcinables sin dejar residuos.
- Si se utilizan pulidores ligados con silicona, existe el riesgo de que sus residuos no se puedan eliminar por completo, lo cual puede afectar negativamente a la zona de unión con la cerámica de recubrimiento o el material de glaseado.
- Si fuera necesario, debe adaptarse la restauración sobre el muñón.
- Durante los retoques deben tenerse en cuenta los grosores de pared mínimos (véase la página 4).
- Debe evitarse la formación de bordes afilados.
- Es fundamental evitar el acabado de restauraciones de VITA YZ sinterizadas con instrumentos de fresado, especialmente en la zona de los conectores.

5. Pulido/glaseado

5.1 Pulido de alto brillo con VITA CERAMICS Polishing Set

1 VITA CERAMICS Polishing Set technical (extraoral)

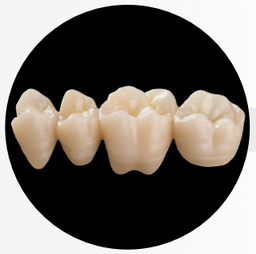
2 VITA CERAMICS Polishing Set clinical (intraoral)

Nota

- El pulido previo de las zonas desbastadas se realiza mediante el VITA CERAMICS Polishing Set technical/clinical a una velocidad de 7000 a 10 000 rpm.
- A continuación, se procede al pulido de alto brillo con el pulidor de goma diamantado de color crema a una velocidad de 7000 a 10 000 rpm.
- El pulido de la superficie oclusal, en particular de las zonas situadas en contacto directo con el antagonista, reviste especial importancia en las restauraciones monolíticas.
- Tras el desbastado funcional se deben pulir con sumo cuidado las zonas desbastadas.
- Como regla general y conforme a los ensayos de laboratorio, una superficie pulida a alto brillo es significativamente menos abrasiva o incluso no abrasiva. Así pues, el pulido a alto brillo protege al antagonista contra la abrasión no deseada.

5. Pulido/glaseado

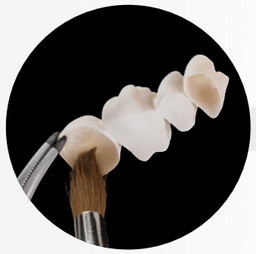
5.2 Glaseado con VITA AKZENT® Plus



1 Restauración sinterizada.

2 Pulido de alto brillo de las zonas que se encuentran en contacto directo con el antagonista.

3 Para mejorar la humectabilidad de la superficie se recomienda utilizar chorro de vapor o aplicar por separado GLAZE LT Spray.



4 Para evitar problemas de ajuste, liberar de material de glaseado el interior de la corona.

5 Restauración tras la primera cocción de glaseado.

6 Caracterización con VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en la segunda aplicación de glaseado (opcional).

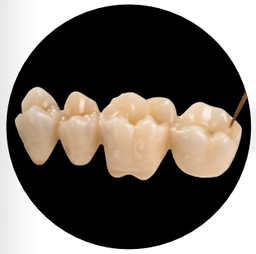
7 Restauración finalizada vista desde vestibular.

8 Vista palatina de la restauración finalizada.

Nota

- Utilice los productos VITA AKZENT Plus para la caracterización y el glaseado.
- En restauraciones monolíticas de VITA YZ es imprescindible un pulido de alto brillo de las superficies situadas en oclusión. A continuación se procede a la aplicación doble de material de glaseado.

5.3 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado



1 Caracterización con VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en la segunda aplicación de glaseado.

2 Restauración glaseada, vista desde oclusal.

3 Restauración glaseada, vista desde vestibular.

- **Caracterización con maquillajes**
  - La restauración debe estar libre de suciedad y grasa antes de la cocción de maquillajes y de caracterización.
  - La intensificación del color se consigue mediante el maquillaje y la cocción repetidos, y no aplicando capas de color más gruesas (peligro de formación de burbujas).
  - Para la imitación adicional del borde incisal y de la translucidez en las zonas incisal y oclusal se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (p. ej., ES10, ES11, ES12, ES13).
  - Para la caracterización individual de las cúspides y las fisuras se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05-ES07.
  - Para intensificar el color en la zona del cuerpo están disponibles los VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS y los BODY STAINS.
- **Cocción de glaseado con materiales de glaseado**
  - La cocción de glaseado se puede llevar a cabo con polvo, pastas o materiales en spray.
  - Para aumentar la fluorescencia está disponible el VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
  - Los contactos proximales demasiado débiles o inexistentes se pueden aplicar con VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso de VITA AKZENT Plus, n.º 1925.

5.4 Cocción de maquillajes

Cocción de fijación de los maquillajes con VITA AKZENT Plus STAINS

Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	Vac. min	↘ °C
Cocción de fijación de los maquillajes	500	4:00	4:23	80	850	1:00	-	-

Cocción de glaseado con VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT

Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	Vac. min	↘ °C
GLAZE LT Powder/Spray	400	4:00	5:37	80	850	1:00	-	500*
FLUOGLAZE LT Spray	400	4:00	5:37	80	850	1:00	-	500*
GLAZE LT Paste	400	6:00	5:37	80	850	1:00	-	500*

* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica.

6. Datos técnicos/información

6.1 Datos técnicos y físicos

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT		
Propiedades físicas	**Unidad de medida**	**Valor**
CET (20-500 °C)	10^{-6} K^{-1}	10,2, aprox.
Solubilidad química (ISO 6872)	µg/cm²	< 20
Densidad tras la cocción de sinterización	g/cm3	6,05, aprox.
Resistencia a la flexión de tres puntos (ISO 6872)	MPa	aprox. 850 MPa (incisal), aprox. 1200 MPa (cervical)
Tipo/clase* – II/5	-	II / 5

* Tipo II clase 5 >800 MPa, conforme al requisito mínimo para puentes de 4 y más piezas establecido en la norma DIN EN ISO 6872:2015.

6.2 Composición química

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT	**% en peso**
ZrO_2	86–93
Y_2O_3	6–10
Y_2O_3	1–3
Al_2O_3	0–1
Pigmentos	0–2

Nota

- Encontrará más datos técnicos y físicos en la Documentación científico-técnica de VITA YZ SOLUTIONS, n.º 10876.
- Los valores técnicos/físicos indicados son resultados de medición típicos y se refieren a muestras confeccionadas por nuestra empresa y a los instrumentos de medición disponibles en nuestras instalaciones.
- En caso de utilizar muestras confeccionadas de otra forma o instrumentos diferentes, los resultados de medición pueden ser distintos.

6.3 Finalidad prevista

Los productos VITA YZ SOLUTIONS son materiales cerámicos para tratamientos dentales.

6.4 Grupo de pacientes destinatario

Sin restricciones

6.5 Usuario previsto

Exclusivamente personal especializado: odontólogo y protésico dental.

6.6 Sinopsis de indicaciones y gama de productos

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT			
	Colores	**Geometrías**	**Alturas**
	16 VITA classical A1-D4	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm
	VITA SYSTEM 3D-MASTER, colores de blanqueamiento: 0M1, 0M2, 0M3	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT está aprobado para:

- Coronas totalmente anatómicas y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas**
- Estructuras de dientes individuales y de puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas** total y parcialmente recubiertas
- Restauraciones de dientes individuales y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas** sobre estructuras de implante atornilladas directamente
- Inlays***, onlays***, carillas***, coronas parciales***, carillas oclusales (table tops)***

* Puentes y estructuras de puentes con un máximo de dos pónticos contiguos.
** En Canadá, VITA YZ MULTI TRANSLUCENT está aprobado para indicaciones de puentes limitados a un máximo de seis piezas y un máximo de dos pónticos contiguos.
*** Solo en caso de fijación adhesiva.

6.7 Contraindicaciones

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT está contraindicado en caso de:

- Más de dos pónticos contiguos
- Puentes de dos o más piezas en extensión
- Parafunciones en restauraciones recubiertas, especialmente en caso de bruxismo
- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Resultados de preparación insuficientes
- Sustancia dental dura insuficiente
- Pacientes que presenten alergias o sensibilidades a los componentes
- Colocación provisional de restauraciones recubiertas
- Colocación convencional o autoadhesiva de inlays, onlays, carillas, coronas parciales y carillas oclusales (table tops)

Nota

No está garantizado el éxito del trabajo con VITA YZ cuando se dan las siguientes restricciones:

- No se alcanzan los grosores mínimos de pared y de conectores necesarios.
- Mecanizado de los discos y bloques en sistemas CAD/CAM incompatibles, sinterización en un horno de sinterización incompatible.
- Recubrimiento con cerámicas no indicadas para el recubrimiento de estructuras de dióxido de circonio con un CET de 10,0-10,5 · 10^{-6}/K.
- Si no se siguen las instrucciones de uso de los productos empleados, no pueden garantizarse las propiedades de estos, lo que puede provocar el fallo del producto y daños irreversibles a la sustancia dental dura natural, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales.

6. Datos técnicos/información

6.8 Seguridad del producto

- Para información sobre la notificación de incidentes graves en relación con productos sanitarios, riesgos generales durante tratamientos dentales y riesgos residuales, así como (si procede) los resúmenes sobre seguridad y funcionamiento clínico (SSCP), consulte https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.
- Las fichas de datos de seguridad pueden descargarse en www.vita-zahnfabrik.com o solicitarse por fax en el número +49 7761 562-233.

6.9 Notas generales sobre la manipulación

- Los discos y bloques de VITA YZ se suministran en estado presinterizado. En este estado, el material presenta excelentes propiedades de mecanizado, pero todavía no posee las propiedades que presentará tras la sinterización.
- Por consiguiente, es necesario manipularlo con cuidado en este estado.
- Compruebe el embalaje y el material inmediatamente después de recibirlo para asegurarse de que esté en perfecto estado.
- El embalaje debe estar sellado y no deben observarse ningún tipo de roturas, grietas ni irregularidades cromáticas en el producto.
- El embalaje debe llevar el nombre del fabricante VITA Zahnfabrik y el marcado CE.
- Conserve los discos de VITA YZ en el embalaje original y en un lugar seco. Durante su manipulación, asegúrese de que los materiales VITA YZ no estén expuestos a golpes ni vibraciones.
- Tenga en cuenta que no se deben tocar los materiales con las manos mojadas. Utilice exclusivamente líquidos aprobados para los productos.
- No se deben contaminar los materiales con sustancias extrañas (p. ej., durante el proceso CAM).
- Lea detenidamente las instrucciones de uso antes de sacar del embalaje los discos o bloques de dióxido de circonio. En ellas encontrará información importante sobre la manipulación, para su seguridad y la de sus pacientes.
- En caso de no observarse todos los puntos de dichas instrucciones de uso, no se podrán utilizar los discos de VITA YZ para la confección de restauraciones dentales.

6.10 Higiene y seguridad laboral

Higiene y seguridad laboral	Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.	

6.11 Compatibilidad de sistemas

- Para obtener un resultado estético óptimo (translucidez), no se deben fresar en húmedo las restauraciones de VITA YZ MULTI TRANSLUCENT en estado blanco.
- La amplitud de la oferta de variantes/geometrías/colores de VITA YZ puede variar entre socios de sistemas o sistemas CAD/CAM.
- El procesamiento de VITA YZ debe llevarse a cabo con un sistema CAD/CAM validado.
- Para más información sobre los socios de sistemas CAD/CAM de VITA, consulte nuestra web: www.vita-zahnfabrik.com/Systempartner.

6.12 Conservación/eliminación

- Almacenamiento en el envase original a temperatura ambiente. Almacenar en un lugar seco. Proteger de la luz solar.
- Los productos identificados con un pictograma de sustancia peligrosa deben eliminarse como residuos peligrosos. Los residuos reciclables (como ataches, papel, plásticos) deben eliminarse a través de los correspondientes sistemas de reciclaje. En algunos casos, los restos de productos contaminados deben someterse a tratamiento previo y eliminarse por separado conforme a las normativas regionales.

6.13 Fichas de datos de seguridad

Para información más detallada, consulte la correspondiente ficha de datos de seguridad. Las correspondientes fichas de datos de seguridad pueden descargarse en https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter o solicitarse por fax en el número (+49) 7761 562-233.

VITA AKZENT Plus GLAZE Spray **VITA AKZENT Plus GLAZE LT** Spray **VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT** Spray	**Aerosol extremadamente inflamable.** Glaseado de cerámica pulverizable. • Solo para uso odontológico. • No concebido para la aplicación intraoral. • Agitar bien antes del uso. • Envase a presión. Puede reventar si se calienta. No perforar ni quemar. • Proteger de la radiación solar y de temperaturas superiores a 50 °C. • No abrir por la fuerza ni quemar, incluso después de usado. • No vaporizar hacia una llama o un cuerpo incandescente. • Mantener alejado de fuentes de ignición; no fumar. • Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas o superficies calientes.	

6.14 Explicaciones de símbolos

Fabricante VITA Zahnfabrik		Fecha de fabricación	
Producto sanitario	MD	Fecha de caducidad	
Solo para personal especializado	Rx only	Referencia	
Véanse las instrucciones de uso		Número de lote	LOT
Almacenar en un lugar seco			

Soluciones óptimas en el proceso.

Determinación del color

VITA Easyshade V, VITA Easyshade LITE o guías de colores VITA

CAD/CAM

VITA YZ ZIRCONIA

Recubrimiento

Cerámica de recubrimiento, p. ej.
VITA LUMEX AC

Caracterización

Maquillajes/materiales de glaseado VITA AKZENT Plus

Proceso de cocción

VITA VACUMAT 6100 M

Pulido

VITA CERAMICS Polishing Set /
VITA Polish Cera Paste

Fijación

VITA ADIVA Solutions

Estaremos encantados de ayudarle.

Línea directa de apoyo a las ventas

Teléfono: +49 7761 56 28 90
Fax: +49 7761 56 22 33
De 8:00 a 17:00 h CET
info@vita-zahnfabrik.com

Línea directa de asistencia técnica

Teléfono: +49 7761 56 22 22
Fax: +49 7761 56 24 46
De 8:00 a 17:00 h CET
info@vita-zahnfabrik.com

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 de la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La VITA Modulbox no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 2024-12

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

VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado CE 0124:
VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Los productos/sistemas de otros fabricantes mencionados en este documento son marcas registradas de sus respectivos fabricantes.

Rx only MD

CH REP VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG,
Bad Säckingen (Alemania)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG,
Max Kampf-Platz 1, 4058 Basel

Más información sobre
VITA YZ MULTI TRANSLUCENT
https://hs.vita-zahnfabrik.com/es/vita-yz-multi-translucent

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Spitalgasse 3
79713 Bad Säckingen
Germany

Phone: +49 7761 562-0
Hotline: +49 7761 562-222

info@vita-zahnfabrik.com
www.vita-zahnfabrik.com

Follow us on Social Media!

10846SP 1224 V02