VITA

Gebrauchsanweisung

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Das Premium-Zirkoniumdioxid.
Perfekte Ästhetik mit
Multi-Gradient Technology.

CAD/CAM ZIRCONIA

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Multi-Gradient Technology. Multi-Talent. Multi Performance.

Sehr geehrte Kundinnen und Kunden,

wir freuen uns, dass Sie sich für VITA YZ MULTI TRANSLUCENT entschieden haben.

Die neueste Materialgeneration (4Y-TZP zervikal, 5Y-TZP inzisal) vereint höchste Biegefestigkeit mit einem natürlichen Farb- und Transluzenzgradienten. Dank stufenlos harmonischer Farbübergänge und einem natürlichen Transluzenzverlauf vom Hals bis zum Inzisalbereich erleben Sie faszinierende Ästhetik in jeder Restauration.
Um VITA YZ MULTI TRANSLUCENT jederzeit sicher und effizient anzuwenden, lesen Sie bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem ersten Gebrauch vollständig durch.
Wir wünschen Ihnen viel Freude und tolle Ergebnisse!

Ihr VITA Produktmanagement-Team

Inhaltsübersicht

1 CAD-Prozess

1.1 Designparameter 4
1.2 Gestaltung vollanatomischer Restaurationen 5
1.3 Gestaltung der Konnektoren 5

2 CAM-Prozess

2.1 Nesting-Empfehlung 6
2.2 Positionierung der Restaurationen im Rohling 6
2.3 CAM-Fertigung/Vergrößerungsfaktor 7
2.4 Verbinder 8
2.5 Sintersupport 8

3 Nachbearbeitung

3.1 Nachbearbeitung der Restaurationen ohne Sintersupport 9
3.2 Nachbearbeitung der Restaurationen mit Sintersupport 10

4 Sinterprozess

4.1 Vorbereitung für den Sinterprozess 11
4.2 Empfehlung zur Positionierung in der Sinterschale 12
4.3 Sinterparameter 13
4.4 Nachbearbeitung 14

5 Politur / Glasur

5.1 Hochglanzpolitur mit VITA CERAMICS Polishing Set 15
5.2 Glasur mit VITA AKZENT Plus 16
5.3 Empfehlungen zu Charakterisierung und Glasur 17
5.4 Malfarbenbrand 17

6 Technische Daten / Informationen

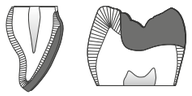
6.1 Technisch-physikalische Daten 18
6.2 Chemische Zusammensetzung 18
6.3 Zweckbestimmung 18
6.4 Patientenzielgruppe 18
6.5 Vorgesehener Anwender 19
6.6 Indikationsüberblick und Produktportfolio 19
6.7 Kontraindikation 19
6.8 Produktsicherheit 20
6.9 Generelle Hinweise zur Handhabung 20
6.10 Arbeitsschutz/Gesundheitsschutz 20
6.11 Systemkompatibilität 20
6.12 Lagerung/Entsorgung 21
6.13 Sicherheitsdatenblätter 21
6.14 Symbolerklärungen 21

7 Die VITA Systemlösung 22

1. CAD-Prozess

1.1 Designparameter

Um den klinischen Erfolg von Restaurationen aus VITA YZ MULTI TRANSLUCENT sicherzustellen, sind folgende Mindestschichtstärken einzuhalten:

Inlays / Onlays / Veneers			
	**Inzisal**	**Okklusal**	**Zirkulär**
	0.6 mm	0.6 mm	0.5 mm

Front- / Seitenzahnkronen (vollanatomisch oder Gerüst)			
	Inzisal	**Okklusal**	**Zirkulär**
	0.6 mm	0.6 mm	0.5 mm

Vollanatomische Frontzahnbrücken und -gerüste mit einem Zwischenglied			
	Inzisal	**Zirkulär**	**Verbinderquerschnitte**
	0.6 mm	0.6 mm	9.0 mm^2

Vollanatomische Seitenzahnbrücken und -gerüste mit einem Zwischenglied			
	Okklusal	**Zirkulär**	**Verbinderquerschnitte**
	0.7 mm	0.6 mm	12.0 mm^2

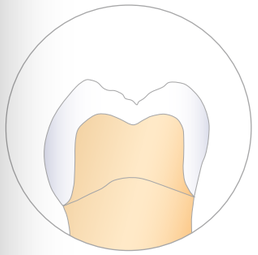
Vollanatomische Frontzahnbrücken und -gerüste mit zwei Zwischengliedern			
	Inzisal	**Zirkulär**	**Verbinderquerschnitte**
	0.8 mm	0.6 mm	12.0 mm^2

Vollanatomische Seitenzahnbrücken und -gerüste mit zwei Zwischengliedern			
	Okklusal	**Zirkulär**	**Verbinderquerschnitte**
	0.8 mm	0.6 mm	15.0 mm^2

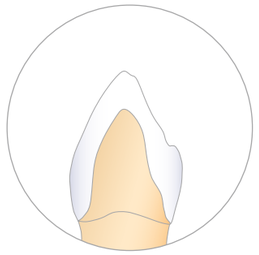
Hinweis

- Die Mindestwandstärken beziehen sich auf die final gesinterten Restaurationen.
- Das Freiendbrückenglied sollte in seiner mesio-distalen Dimension um ca. ein Drittel schmaler gestaltet werden.

1.2 Gestaltung vollanatomischer Restaurationen



1 Seitenzahnkronengestaltung

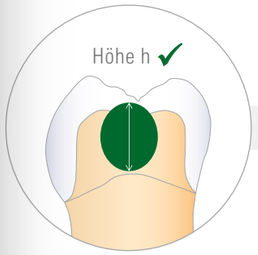


2 Frontzahnkronengestaltung

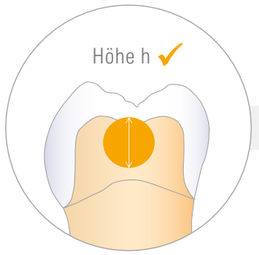
Hinweis

- Die in Tabelle „Designparameter“ / auf Seite 4 beschriebenen Mindestwandstärken sind einzuhalten.
- Eine gleichmäßige Wandstärke ist anzustreben.
- Hinweise zur keramikgerechten Präparation entnehmen Sie der Broschüre „Klinische Aspekte“, Nr. 1696.

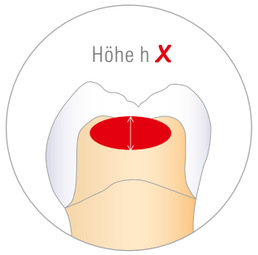
1.3 Gestaltung der Konnektoren



1 Größtmögliche Höhe (h).



2 Höhe (h) ist gleich der Breite.



3 Höhe (h) ist kleiner als Breite.

Hinweis

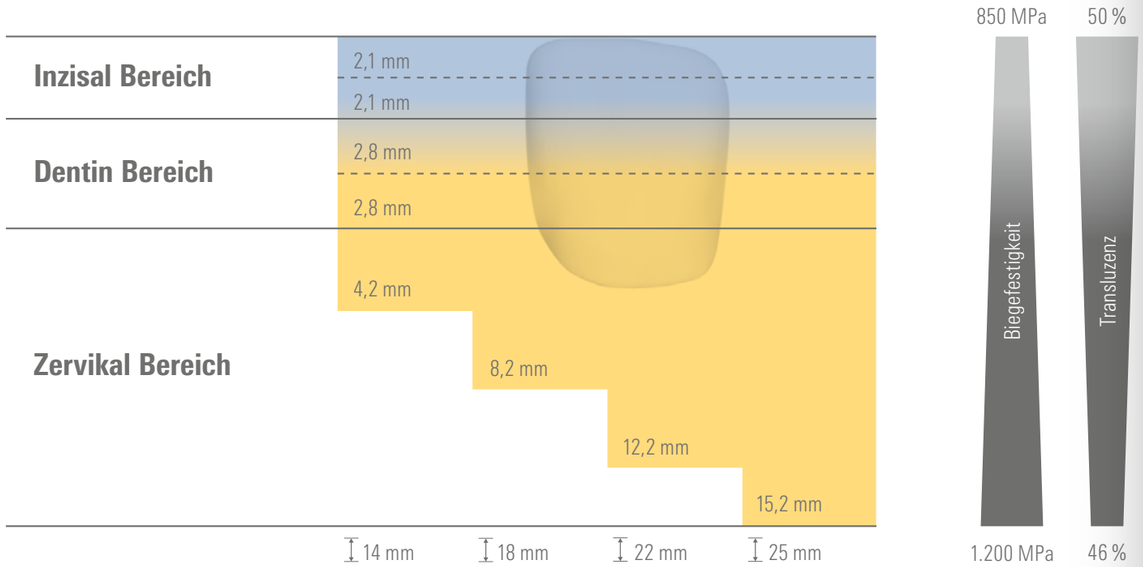
- Die Höhe der Konnektorenflächen ist größtmöglich zu wählen (Abb. 1).
- Die Höhe sollte mindestens so groß wie die Breite sein (Abb. 1 und 2).
- Scharfe Einkerbungen und Kanten sind in jedem Falle zu vermeiden.

2. CAM-Prozess

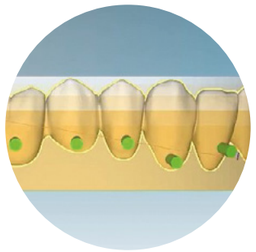
2.1 Nesting-Empfehlung

Die neueste Zirkoniumdioxid-Generation zeichnet sich durch einen Farb- und Transluzenzverlauf (inzisal heller und transulzenter; zervikal dunkler und opaker) aus.

Um einen optimalen Farbmatch zur erhalten, empfehlen wir die Restauration unterhalb der Oberkante (Schneidekante) zu positionieren.



2.2 Positionierung der Restaurationen im Rohling



1 Positionierung von Restaurationen in der Disc.

2 Die bedruckte Seite entspricht der inzisalen bzw. okklusalen Seite.

Hinweis

- Bei weitspannigen Brückenkonstruktionen den Zahnbogen parallel zum Disc-Rand positionieren.
- Die farbig bedruckte Seite entspricht der inzisalen/okklusalen Seite.
- Die Discs sind in der CAM-Einheit so zu positionieren, dass die farbig bedruckte Seite zur inzisalen/okklusalen Seite der Restauration ausgerichtet ist.

2.3 CAM-Fertigung/Vergrößerungsfaktor

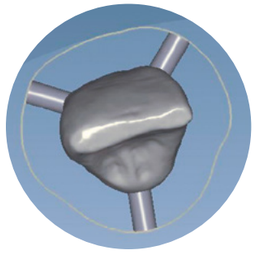
Der Vergrößerungsfaktor ist auf dem Rand der Ronde aufgedruckt.

Molarenkrone vor und nach der Sinterung bei eine Schwindung von ca. 20 %.

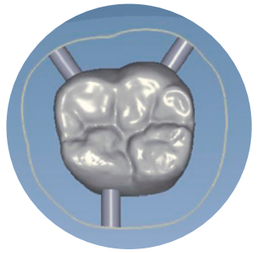
Hinweis

- VITA YZ MULTI TRANSLUCENT ist zwingend trocken zu fräsen, denn nur so lassen sich ideale lichtoptische Eigenschaften (Transluzenz) erreichen.
- Die VITA Zahnfabrik ermittelt den Vergrößerungsfaktor in allen drei Raumdimensionen (X-, Y-, Z- Richtung) und integriert die Information dann als Klartext in den Rohlingsaufdruck.
- Je nach Software werden bei Discs der Vergrößerungsfaktor (z. B. 1,2264) oder der entsprechende X-, Y- (z. B. VGF: X, Y = 22,64) sowie der Z-Wert (z. B. Z = 22,40) abgefragt. Der entsprechende Wert ist in die jeweilige CAM-Software einzugeben.

2.4 Verbinder



1 Frontzahnrestauration mit Verbindern.



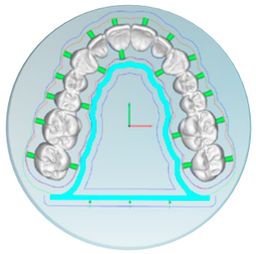
2 Seitenzahnrestauration mit Verbindern.

Hinweis

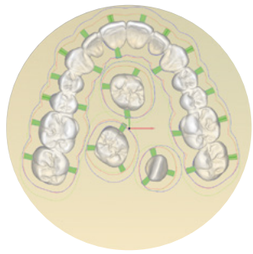
- Die Verbinder sollten nicht im Interdentalbereich platziert werden.
- Die Vorgaben des jeweiligen Softwareherstellers sind zu beachten.
- Damit keine Hinter- bzw. Unterschnitte entstehen, sollten die Verbinder im Bereich des anatomischen Äquators angebracht werden.
- Je Einzelzahnrestauration sind idealerweise drei Verbinder anzubringen.
- Es ist darauf zu achten, ausreichend Verbinder anzubringen, um genügend Stabilität während des Fräsvorgangs zu erhalten.

2.5 Sintersupport

Sinterzunge und Sinterdrops.



Sinterrahmen.

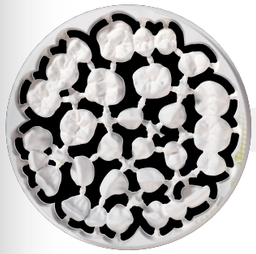


Sinterzunge nach Skelettierung.

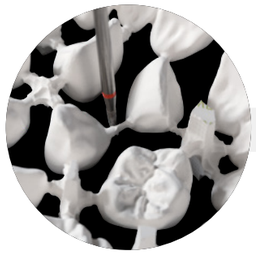
Hinweis

- **Sinterdrops, Sinterpins oder Sinterstifte:** Die okklusalen Hilfsauflagen sind erforderlich für die horizontale Lagerung der Restauration während des Sintervorgangs. Sie werden speziell für kleine, dünnwandige und stark gebogene Brücken als stützendes Element empfohlen.
- **Sinterrahmen:** Die Rahmenstruktur mit Mittelstrebe wird bei Brücken ab sieben Gliedern empfohlen.
- **Sinterzunge:** Die Sinterzunge muss vor der Sinterung immer skelettiert werden. Dies kann durch das Füllen mit weiteren Restaurationen innerhalb der Sinterzunge erfolgen.

3.1 Nachbereitung der Restaurationen ohne Sintersupport

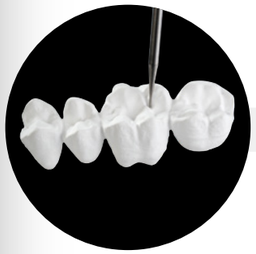


1 Gefräste Restaurationen mit Verbindern.



2 Verjüngen und Heraustrennen der Verbinder.

3 Verbinder mit Diamanten oder Hartmetallfräser verschleifen.



4 Vorsichtiges, druckfreies Nachziehen der Fissuren mit einem Fissurenbohrer.

5 Leichte Glättung der Oberfläche.

6 Vorpolitur mit einem silikonfreien Gummipolierer.

Hinweis

- Bei Einzelkronen und Brückenrestaurationen ohne Sintersupport nach dem CAM-Prozess alle Verbinder mit einem Diamantschleifinstrument oder einem kreuzverzahnten Hartmetallfräser zunächst zur Hälfte, sofern nicht bereits maschinell erfolgt, durchtrennen.
- Im nächsten Schritt zunächst die an den Pfeilern ansetzenden Verbinder vollständig und erst danach die der Zwischenglieder durchtrennen.
- Brückenrestaurationen dürfen approximal nicht mit einer Diamanttrennscheibe nachsepariert werden, da dies zu Sollbruchstellen führen kann.
- Vor der Sinterung die Restauration gründlich mit einem Pinsel oder ölfreier Druckluft von Schleifstaub befreien.
- Die Restaurationen dürfen vor dem Sintern nicht abgestrahlt oder mit dem Dampfstrahler gereinigt werden!
- Um die Hochglanzpolitur bei vollanatomischen Restaurationen zu erleichtern, empfiehlt sich vor dem Dichtsintern das Glätten der ausgeschliffenen Restauration mit einem Glättungsinstrument oder die Vorpolitur der Restauration mit silikonfreien Polierern.
- Für die Vorpolitur empfiehlt sich ein PU-gebundener Gummipolierer.

3. Nachbearbeitung

3.2 Nachbearbeitung der Restaurationen mit Sintersupport

1 Brücke mit skelettiertem Sintersupport nach dem Fräsprozess.

2 Verjüngen der Verbinder an der vestibulären Seite der Restauration.

3 Wechselseitige, vestibuläre Verbinder vorsichtig durchtrennen.

4 Abgetrennte und nachbearbeitete Restauration mit Sintersupport.

Hinweis

- Brücken mit acht oder mehr Gliedern vor dem Sintern nicht vom Sintersupport trennen, um Verzüge zu vermeiden.
- Die zu entfernenden Verbinder mit einem geeigneten Schleifinstrument zur Hälfte reduzieren (verjüngen).
- Nur mit geeigneten Werkzeugen (z. B. Feinkorndiamanten, feinverzahntem Hartmetallfräser, Zirkoniumdioxidsteinen), niedriger Drehzahl (≤ 20.000 1/min) und wenig Anpressdruck arbeiten.
- Schließlich alle vestibulären Verbinder und den äußeren Bogen vorsichtig mit einem kreuzverzahnten Hartmetallfräser abtrennen.
- Die äußeren Verbinderansätze vorsichtig verschleifen.
- Die Nachbearbeitung an VITA YZ-Restaurationen möglichst immer im ungesinterten Zustand durchführen.
- Beim Überarbeiten unbedingt auf die Einhaltung der Mindestwand- und Verbinderstärken achten (siehe hierzu Seite 4).
- Vor der Sinterung die Restauration gründlich mit einem Pinsel oder ölfreier Druckluft von Schleifstaub befreien.
- Die Restaurationen dürfen vor dem Sintern nicht abgestrahlt oder mit dem Dampfstrahler gereinigt werden!
- Um die Hochglanzpolitur bei vollanatomischen Restaurationen zu erleichtern, empfiehlt sich vor dem Dichtsintern das Glätten der ausgeschliffenen Restauration mit einem Glättungsinstrument oder die Vorpolitur der Restauration mit silikonfreien Polierern.
- Für die Vorpolitur empfiehlt sich ein PU-gebundener Gummipolierer.

4. Sinterprozess

4.1 Vorbereitung für den Sinterprozess

1 Sinterschale MS.

2 Einsatz passender Sinterperlen.

3 Sinterschale MS mit Sinterperlen (mind. 3-lagiges Perlenbett) füllen.

4 Zweite Sinterschale MS mit Sinterstapelstützen zum Stapeln oder Abdecken verwenden.

5 Sinterschale MS gefüllt mit Restaurationen.

6 Stapelsintern von Restaurationen.

Hinweis

- Es wird empfohlen, neue Sinterperlen vor der ersten Verwendung ohne Werkstück zu sintern.
- Die Sinterperlen in einer 3-lagigen Schicht in die Sinterschale MS oder direkt in den Sintersockel geben.
- Zum gleichzeitigen Sintern mehrerer Restaurationen (Stapelsintern) eine zweite Sinterschale mithilfe von Sinterstapelstützen auf der ersten Sinterschale platzieren. Max. zwei Sinterschalen verwenden. Dazu die Sinterschalenstützen gleichmäßig auf der Sinterschale oder dem Sintersockel verteilen und die Sinterschale MS darauf platzieren.
- **Die Sinterschalen MS dürfen nur bei Verwendung der jeweiligen Universal-Programme gestapelt werden! Ein Stapeln beim Speedsintern ist nicht möglich.**

4. Sinterprozess

4.2 Empfehlung zur Positionierung in der Sinterschale

	Empfohlen	Möglich	Nicht möglich
Frontzahn-kronen	Frontzahnkronen auf die Labialfläche legen.	Frontzahnrestaurationen auf die orale Fläche legen.	Restaurationen NIE auf die Kronenränder legen.
Seitenzahn-kronen	Restaurationen auf die Okklusalfläche legen.		Restaurationen NIE auf die Kronenränder legen.
Frontzahn-brücken	Restauration auf die Inzisalkanten legen; die Brückenglieder immer abstützen; ggf. leicht „eindrücken".	Labiale Positionierung der Brücken ist möglich.	Restaurationen NIE auf die Kronenränder stellen.
Seitenzahn-brücken	Restaurationen mit okklusaler Fläche leicht in Perlenbett „eindrücken".	Restauration auf die bukkale Fläche legen.	Restaurationen nicht auf den Kronenrändern abstützen.
Restaura-tionen mit Sintersupport	Brücke vertikal direkt auf den Brenn-sockel stellen.	Brücke horizontal auf den Sintersupport legen.	Restaurationen mit Sintersupport nicht in die Sinterschale stellen.

Hinweis

- Kronen- und Brückenkonstruktionen immer über die gesamte Fläche ausreichend durch das Sinterperlenbett abstützen.
- Alternativ zur Verwendung von Sinterperlen können Brücken-konstruktionen durch Sinterdrops unterstützt werden.
- Die Restaurationen dürfen sich nicht berühren.
- Größere Werkstücke oder mehrere Einheiten können entweder in die mit Sinterperlen gefüllte Sinterschale oder mit der Sinterstütze direkt auf den Sockel gelegt werden.
- Zwischen den Kronen im Bereich Konnektoren/Interdental-raum dürfen sich keine Sinterperlen befinden. Eingeklemmte Perlen führen zum Verzug der Brücke und können nur mühsam abgetrennt werden.

4.3 Sinterparameter

4.3.1 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Universal for VITA ZYRCOMAT 6000/6100MS (incl. esthetic cooling)*

T_0 [°C]	R_1 ↗ [°C/min]	T_1 [°C]	H_1 → [min]	R_{C1} ↘ [°C/min]	T_{C1} [°C]	H_{C1} → [min]	$Lift_{C1}$ [%]	R_{C2} ↘ [°C/min]	T_{C2} [°C]	H_{C2} → [min]	$Lift_{C2}$ [%]	R_{C3} ↘ [°C/min]	T_{C3} [°C]	H_{C3} → [min]	$Lift_{C3}$ [%]
≤ 200	17	**1450**	30	-	**1350**	15	100	-	**1050**	15	100	-	**200**	-	100

* Helle und grazile Restaurationen müssen nicht zwingend langsam abgekühlt werden.

4.3.2 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Speed for VITA ZYRCOMAT 6000/6100MS**

T_0 [°C]	R_1 ↗ [°C/min]	T_1 [°C]	H_1 → [min]	R_2 ↗ [°C/min]	T_2 [°C]	H_2 → [min]	R_{C1} ↘ [°C/min]	T_{C1} [°C]	H_{C1} → [min]	$Lift_{C1}$ [%]	R_{C2} ↘ [°C/min]	T_{C2} [°C]	H_{C2} → [min]	$Lift_{C2}$ [%]	R_{C3} ↘ [°C/min]	T_{C3} [°C]	H_{C3} → [min]	$Lift_{C3}$ [%]
200	90	**800**	5	50	**1450**	30	-	**750**	-	100	-	**600**	-	70	-	**400**	-	40

** Im Falle massiver und/oder chromatischer Restaurationen wird eine langsame Abkühlung empfohlen. (siehe 4.3.1)
Durch die langsame Abkühlung kann generell ein farbintensiveres Ergebnis erzielt werden.

4.3.3 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Universal for other dental furnaces***

T_0 [°C]	R_1 ↗ [°C/min]	T_1 [°C]	H_1 → [min]	R_{C1} ↘ [°C/min]	T_{C1} [°C]	H_{C1} → [min]	$Lift_{C1}$ [%]	R_{C2} ↘ [°C/min]	T_{C2} [°C]	H_{C2} → [min]	$Lift_{C2}$ [%]
≤ 200	17	**1520**	30	-5	**1000**	-	100	-	**200**	-	100

*** Helle und grazile Restaurationen müssen nicht zwingend langsam abgekühlt werden.

4.3.4 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT for industrial furnaces

T_0 [°C]	R_1 ↗ [°C/min]	T_1 [°C]	H_1 → [min]	R_2 ↗ [°C/min]	T_2 [°C]	H_2 → [min]	R_{C1} ↘ [°C/min]	T_{C1} [°C]	H_{C1} → [min]	$Lift_{C1}$ [%]	R_{C2} ↘ [°C/min]	T_{C2} [°C]	H_{C2} → [min]	$Lift_{C2}$ [%]	R_{C3} ↘ [°C/min]	T_{C3} [°C]	H_{C3} → [min]	$Lift_{C3}$ [%]
≤ 200	17	**1150**	30	8	**1520**	30-60****	-	**1350**	15	100	-	**1050**	15	100	-	**200**	-	100

**** In Abhängigkeit von der Gesamtbeladung des Ofens wird eine längere Haltezeit empfohlen

4.3.4 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT for industrial furnaces alternativ (wenn geregelte Kühlung möglich ist)

R_{C1} ↘ [°C/min]	T_{C1} [°C]	H_{C1} → [min]	$Lift_{C1}$ [%]
-5	**1000**	-	100

Hinweis

- Große und massive Brücken sollten möglichst langsam bei geschlossener Kammer abkühlen, um evtl. auftretende Spannungsrisse zu vermeiden. Dies muss im Ofen programmiert werden.
- Einzelzahnkronen und kleine, dünne Frontzahnbrücken können in kürzerer Zeit abgekühlt werden.
- Informationen zur Bedienung des VITA ZYRCOMAT 6000 MS/ 6100 MS entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung Nr. 1859.
- VITA übernimmt keine Gewährleistung und keine Haftung für Schäden, die sich bei der Verarbeitung von VITA YZ-Materialien in Fremdgeräten ergeben.
- Die jeweiligen Herstellervorgaben sind zu beachten.

4. Sinterprozess

4.4 Nachbearbeitung

1 Brückenkonstruktion vorsichtig abtrennen.

2 Bearbeitung mit Turbine unter Wasserkühlung.

Nach dem Sintern und Abkühlen die Restauration aus dem Ofen entnehmen und falls nötig, vorsichtig auf den Stumpf aufpassen.

Bei Brückenkonstruktionen mit Sintersupport diesen nach vollständiger Abkühlung sehr langsam und vorsichtig mit Turbine und unter Wasserkühlung abtrennen.

Hinweis

- Nach vollständiger Abkühlung die Restauration aus dem Ofen entnehmen.
- Sintersupport sehr langsam und vorsichtig mit Turbine und unter Wasserkühlung abtrennen.
- Das Abtrennen und Ausarbeiten nach dem Sintern muss zwingend unter ausreichender Wasserkühlung stattfinden.
- Da die Oberflächenbeschaffenheit keramischer Werkstoffe entscheidend für deren Biegefestigkeit ist, sollte eine Nachbearbeitung der gesinterten Restauration generell vermieden bzw. auf ein Minimum beschränkt werden.
- Die unvermeidliche Nachbearbeitung muss mit Feinkorndiamanten mit roter Farbcodierung (fein 27 – 76 µm) oder darunter (gelb, extra-fein: 10 – 36 µm oder weiß, ultra-fein: 4 – 14 µm) mittels Nassschleifturbine unter Wasserkühlung und mit geringem Schleifdruck erfolgen.
- Alternativ kann mit weichem Diamant-Gummi-Polierer und Handstück bei geringer Drehzahl und geringem Druck nachbearbeitet werden.
- Ausschließlich mit PU-gebundenen (Polyurethan) Polierern arbeiten. Entstandene Rückstände lassen sich leicht entfernen und verbrennen rückstandslos.
- Bei silikongebundenen Polierern besteht die Gefahr, dass der dabei entstandene Abrieb nicht rückstandslos entfernt werden kann. Dies kann sich negativ auf die Verbundzone zur Verblendkeramik oder Glasurmasse auswirken.
- Die Restauration, falls notwendig, auf den Stumpf aufpassen.
- Beim Überarbeiten ist auf die Einhaltung der Mindestwandstärken (Siehe Seite 4) zu achten.
- Die Generierung scharfer Kanten ist zu vermeiden.
- Eine Nachbearbeitung von gesinterten VITA YZ-Restaurationen mit Schleifwerkzeugen, insbesondere im Bereich der Konnektoren, ist unbedingt zu vermeiden.

5. Politur / Glasur

5.1 Hochglanzpolitur mit VITA CERAMICS Polishing Set

1 VITA CERAMICS Polishing Set technical (extraoral)

2 VITA CERAMICS Polishing Set clinical (intraoral)

Hinweis

- Die Vorpolitur der eingeschliffenen Bereiche erfolgt mit dem VITA CERAMICS Polishing Set technical/clinical bei einer Drehzahl von 7.000 bis 10.000 min-1.
- Die Hochglanzpolitur erfolgt anschließend mit dem cremefarbenen Diamant-Gummi-Polierer bei einer Drehzahl von 7.000 bis 10.000 min-1.
- Die Politur der Okklusalfläche, insbesondere der Bereiche, die in direktem Kontakt mit dem Antagonisten stehen, ist bei monolithischen Restaurationen besonders wichtig.
- Nach dem funktionellen Einschleifen die bearbeiteten Stellen sehr sorgfältig nachpolieren.
- Generell gilt: Eine auf Hochglanz polierte Oberfläche ist signifikant weniger bzw. laut Labortests sogar **nicht abrasiv**. Somit schützt die Hochglanzpolitur den Antagonisten vor unerwünschter Abrasion.

5. Politur / Glasur

5.2 Glasur mit VITA AKZENT® Plus

1 Gesinterte Restauration.

2 Hochglanzpolitur der Bereiche, die in direktem Kontakt zum Antagonisten stehen.

3 Zur besseren Oberflächenbenetzbarkeit wird das Abdampfen oder ein separater Auftrag von GLAZE LT Spray empfohlen.

4 Zur Vermeidung von Passungsproblemen das Kroneninnere von Glasurmasse befreien.

5 Restauration nach dem ersten Glasurbrand.

6 Charakterisierung mit VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS im zweiten Glasurauftrag (optional).

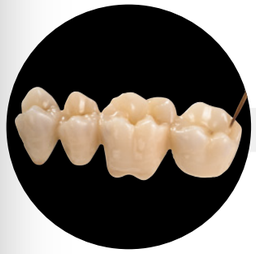
7 Finale Restauration von bukkal.

8 Finale Restauration von palatinal.

Hinweis

- Zum Charakterisieren und Glasieren verwenden Sie bitte die VITA AKZENT Plus Produkte.
- Bei monolithischen VITA YZ-Restaurationen ist eine Hochglanzpolitur der Flächen, die in Okklusion stehen, zwingend erforderlich. Danach erfolgt ein 2-facher Glasurauftrag.

5.3 Empfehlungen zu Charakterisierung und Glasur



1 Charakterisierung mit VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS im zweiten Glasurauftrag.

2 Glasierte Arbeit von okklusal.

3 Glasierte Arbeit von bukkal.

- **Charakterisierung mit Malfarben**
  - Vor dem Malfarben- und Charakterisierungsbrand muss die Restauration schmutz- und fettfrei sein.
  - Intensivere Färbungen werden durch wiederholtes Bemalen und Brennen und nicht durch dickeren Farbauftrag erreicht (Gefahr der Blasenbildung).
  - Zur zusätzlichen Imitation der Schneide und der Transluzenz im inzisalen bzw. okklusalen Bereich können die VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (z. B. ES10, ES11, ES12, ES13) verwendet werden.
  - Für die individuelle Charakterisierung der Höcker und Fissuren können die VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 eingesetzt werden.
  - Zur Intensivierung der Farbe im Körperbereich stehen die VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS sowie BODY STAINS zur Verfügung.
- **Glasurbrand mit Glasurmassen**
  - Der Glanzbrand kann entweder mit Pulver, Pasten oder Spray-Massen durchgeführt werden.
  - Zur Erhöhung der Fluoreszenz steht das VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray zur Verfügung.
  - Zu schwache oder fehlende Approximalkontakte können mit VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT aufgetragen werden.
- Detaillierte Informationen zu Charakterisierung und Glasur entnehmen Sie bitte der VITA AKZENT Plus Gebrauchsanweisung, Nr. 1925.

5.4 Malfarbenbrand

Malfarbenfixierbrand mit VITA AKZENT Plus STAINS								
Programmname	**Vt. °C**	**→ min.**	**↗ min.**	**↗ °C/min.**	**T °C**	**→ min.**	**Vac. min.**	**↘ °C**
Malfarbenfixierbrand	500	4:00	4:23	80	850	1:00	-	-

Glasurbrand mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT								
Programmname	**Vt. °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*

* Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den letzten Keramikbrand.

6. Technische Daten / Informationen

6.1 Technisch-physikalische Daten

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT		
Physikalische Eigenschaften	**Maßeinheit**	**Wert**
WAK (20 - 500 °C)	10^{-6} K^{-1}	ca.10,2
Chemische Löslichkeit (ISO 6872)	µg/cm²	< 20
Dichte nach Sinterbrand	g/cm³	ca. 6,05
3-Punkt-Biegefestigkeit (ISO 6872)	MPa	ca. 850 MPa (Inzisal) – ca. 1200 MPa (Zervikal)
Typ/Klasse* – II / 5	-	II / 5

* Typ II Klasse 5 > 800 MPa gemäß DIN EN ISO 6872:2015 Mindestanforderung für 4- und mehrgliedrige Brücken

6.2 Chemische Zusammensetzung

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT	Gew.-%
ZrO_2	86–93
Y_2O_3	6–10
HfO_2	1–3
Al_2O_3	0–1
Pigmente	0–2

Hinweis

- Weitere technisch-physikalische Daten finden Sie in der Technisch-Wissenschaftlichen Dokumentation VITA YZ SOLUTIONS, Nr. 10876.
- Die angegebenen technischen/physikalischen Werte sind typische Messergebnisse und beziehen sich auf unternehmensintern hergestellte Proben und die im Unternehmen befindlichen Messinstrumente.
- Bei anderer Herstellung der Proben und bei anderen Messinstrumenten sind andere Messergebnisse möglich.

6.3 Zweckbestimmung

VITA YZ SOLUTIONS Produkte sind keramische Materialien für dentale Behandlungen.

6.4 Patienten-Zielgruppe

Keine Einschränkungen

6.5 Vorgesehener Anwender

Ausschließlich Fachanwender: Zahnarzt und Zahntechniker

6.6 Indikationsüberblick und Produktportfolio

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT			
	Farben	**Geometrien**	**Höhen**
	16 VITA classical A1 - D4	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm
	VITA SYSTEM 3D-MASTER, Bleached Farben: 0M1, 0M2, 0M3	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT ist freigegeben für:

- vollanatomische Kronen und bis zu 14-gliedrige** Brücken* im Front- und Seitenzahnbereich
- voll- und teilverblendete Einzelzahn- und bis zu 14-gliedrige** Brückengerüste* im Front- und Seitenzahnbereich
- Einzelzahnrestaurationen und bis zu 14-gliedrige** Brücken* auf direktverschraubten Implantataufbauten im Front- und Seitenzahnbereich
- Inlays***, Onlays***, Veneers***, Teilkronen***, okklusale Veneers (Table Tops)***

* Brücken und Brückengerüste mit max. zwei aneinanderhängenden Brückenzwischengliedern.
** In Kanada ist VITA YZ MULTI TRANSLUCENT für Brückenindikationen limitiert auf max. sechs Glieder mit max. zwei aneinanderhängenden Brückenzwischengliedern.
*** Nur bei adhäsiver Befestigung.

6.7 Kontraindikation

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT ist kontraindiziert bei:

- mehr als zwei aneinanderhängenden Brückengliedern
- zwei oder mehr Freiendbrückengliedern
- Parafunktionen für verblendete Restaurationen, insbesondere bei "Knirschern" und "Pressern"
- unzureichender Mundhygiene
- unzureichenden Präparationsergebnissen
- ungenügender Zahnhartsubstanz
- Patienten, die Allergien oder Empfindlichkeiten gegenüber den Inhaltsstoffen aufweisen
- provisorische Eingliederung von verblendeten Restaurationen
- konventionelle oder selbst-adhäsive Eingliederung von Inlays, Onlays, Veneers, Teilkronen und okklusalen Veneers (Table Top)

Hinweis

Bei folgenden Einschränkungen ist ein erfolgreiches Arbeiten mit VITA YZ nicht gewährleistet:

- Unterschreitung der notwendigen Mindestwand- und Konnektorenstärken.
- Bearbeiten der Discs in nicht-kompatiblen CAD/CAM-Systemen, Sintern in einem nicht-kompatiblen Sinterofen
- Verblenden mit Verblendkeramiken, die nicht zur Verblendung von Zirkondioxidgerüsten mit einem WAK von 10,0 - 10,5 · 10^{-6}/K geeignet sind.
- Bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen der verwendeten Produkte können die Produkteigenschaften nicht garantiert werden, sodass es zu einem Versagen des Produkts mit irreversibler Schädigung der natürlichen Zahnhartsubstanz, der Pulpa und/oder der oralen Weichgewebe kommen kann.

6. Technische Daten / Informationen

6.8 Produktsicherheit

- Informationen zur Meldung von schwerwiegenden Vorkommnissen in Verbindung mit Medizinprodukten, generelle Risiken bei Dentalbehandlungen, Restrisiken sowie (wenn zutreffend) Kurzberichte über klinische Sicherheit und Leistung (SSCPs) finden Sie unter https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.
- Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com heruntergeladen oder per Fax unter +49 7761 562-233 angefordert werden.

6.9 Generelle Hinweise zur Handhabung

- VITA YZ-Discs werden im vorgesinterten Zustand geliefert. In diesem Zustand lässt sich das Material sehr gut bearbeiten, verfügt jedoch noch nicht über die Eigenschaften, die es nach dem Sintern aufweist.
- Ein sorgsamer Umgang in diesem Zustand ist aus diesem Grund erforderlich.
- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und das Material unmittelbar nach Erhalt auf einen unversehrten Zustand.
- Die Verpackung muss versiegelt sein, am Produkt dürfen keinerlei Ausbrüche, Risse oder farbliche Unregelmäßigkeiten zu erkennen sein.
- Der Herstellername VITA Zahnfabrik sowie die CE-Kennzeichnung müssen auf der Verpackung vorhanden sein.
- Lagern Sie die VITA YZ-Discs in der Originalverpackung und an einem trockenen Ort. Achten Sie beim Umgang darauf, dass die VITA YZ-Materialien keinen Schlägen oder Vibrationen ausgesetzt sind.
- Beachten Sie, dass die Materialien nicht mit nassen Händen angefasst werden dürfen. Benutzen Sie nur Flüssigkeiten, die für die Produkte freigegeben sind.
- Die Materialien dürfen nicht mit materialfremden Substanzen kontaminiert werden (z. B. während des CAM-Prozesses).
- Lesen Sie bitte die Gebrauchsanweisung aufmerksam durch, bevor Sie die Zirkoniumdioxid-Disc oder Blöcke aus der Verpackung entnehmen. Sie enthält wichtige Informationen zur Verarbeitung, die Ihrer Sicherheit und der Sicherheit Ihrer Patienten dienen.
- Wenn nicht alle Punkte dieser Gebrauchsinformation eingehalten werden, dürfen die VITA YZ-Discs nicht zur Herstellung von Zahnersatz verwendet werden.

6.10 Arbeitsschutz / Gesundheitsschutz

Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz	Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/ Gesichtsschutz,Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.	

6.11 Systemkompatibilität

- Für ein optimales ästhetisches Ergebnis (Transluzenz) dürfen Restaurationen aus VITA YZ MULTI TRANSLUCENT im Weißzustand nicht nass gefräst werden.
- Der Umfang des Varianten-/Geometrie-/Farbangebots von VITA YZ kann für einzelne CAD/CAM-Systempartner bzw. Systeme abweichen.
- Die Verarbeitung von VITA YZ muss mit einem validierten CAD/CAM-System erfolgen.
- Weitere Informationen zu VITA CAD/CAM-Systempartnern erhalten Sie unter: www.vita-zahnfabrik.com/Systempartner.

6.12 Lagerung / Entsorgung

- Lagerung in Originalverpackung bei Raumtemperatur. Trocken aufbewahren. Vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Recycelbare Abfälle (wie Attachments, Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß der regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen.

6.13 Sicherheitsdatenblätter

Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt. Die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter können unter https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter oder per Fax unter (+49) 7761 562-233 angefordert werden.

VITA AKZENT Plus GLAZE Spray **VITA AKZENT Plus GLAZE LT** Spray **VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT** Spray	**Extrem entzündbares Aerosol.** Aufsprühbare Keramikglasur. • Nur für den Dentalbereich. • Nicht für intraorale Anwendung. • Vor Gebrauch bitte gut schütteln. • Behälter steht unter Druck: Kann bei Erwärmung bersten. Nicht durchstechen oder verbrennen. • Vor Sonnenbestrahlung und Temperaturen über 50 °C schützen. • Auch nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen. • Nicht gegen Flamme oder auf glühenden Gegenstand sprühen. • Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen. • Von Hitze, Funken, offener Flamme, heißen Oberflächen fernhalten.	

6.14 Symbolerklärungen

Hersteller VITA Zahnfabrik		Herstelldatum	
Medizinprodukt	MD	Verfalldatum	
Nur für Fachpersonal	Rx only	Artikelnummer	
Siehe Gebrauchsanweisung		Lot-Nummer (Charge)	LOT
Trocken aufbewahren			

Beste Lösungen im Prozess.

Farbbestimmung

VITA Easyshade V, VITA Easyshade LITE oder VITA Farbskalen

CAD/CAM

VITA YZ ZIRCONIA

Verblendung

VITA LUMEX AC

Charakterisierung

VITA AKZENT Plus Malfarben / Glasurmassen

Brandführung

VITA VACUMAT 6100 M

Politur

VITA CERAMICS Polishing Set /
VITA Polish Cera Paste

Befestigung

VITA ADIVA Solutions

Wir helfen Ihnen gerne weiter.

Hotline Vertriebs-Support

Telefon +49 7761 56 28 90
Fax +49 7761 56 22 33
8.00 bis 17.00 Uhr CET
info@vita-zahnfabrik.com

Technische Hotline

Telefon +49 7761 56 22 22
Fax +49 7761 56 24 46
8.00 bis 17.00 Uhr CET
info@vita-zahnfabrik.com

Bitte beachten Sie

Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2025-05

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgende Produkte tragen die Kennzeichnung CE 0124:
VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

In diesem Dokument genannte Produkte/Systeme anderer Hersteller sind eingetragene Marken der jeweiligen Hersteller.

Rx only MD

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

Weitere Informationen zu
VITA YZ MULTI TRANSLUCENT
https://hs.vita-zahnfabrik.com/de/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!

10846D_0525_V03