Mode d'emploi



VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Le dioxyde de zirconium haut de gamme.
Une esthétique parfaite grâce à
la technologie multi-gradient.





ZIRCONE CFAO

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

La technologie multi-gradient. Une solution polyvalente. Un matériau aux multiples performances.

Cher·ères client·e·s,

Nous sommes heureux que vous ayez choisi VITA YZ MULTI TRANSLUCENT.

La toute dernière génération de matériau (4Y-TZP cervical, 5Y-TZP incisal) allie une résistance en flexion maximale à un gradient naturel de couleur et de translucidité. Grâce à des transitions de couleurs harmonieuses en continu et à une évolution naturelle de la translucidité de la zone cervicale à la zone incisale, vous bénéficiez de résultats esthétiques fascinants à chaque restauration.
Afin de toujours utiliser VITA YZ MULTI TRANSLUCENT efficacement et en toute sécurité, veuillez lire ce mode d'emploi intégralement avant la première utilisation.
Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et d'excellents résultats !

Votre équipe de gestion produit VITA.

Table des matières

1 Processus de CAO

1.1 Paramètres de conception. 4
1.2 Réalisation de restaurations entièrement anatomiques 5
1.3 Conception des connecteurs. 5

2 Processus de FAO

2.1 Recommandation d'imbrication 6
2.2 Positionnement des restaurations dans la pièce brute 6
2.3 FAO / Facteur d'agrandissement 7
2.4 Connecteurs 8
2.5 Supports de frittage 8

3 Retouches

3.1 Retouches sur les restaurations sans support de frittage 9
3.2 Retouches sur les restaurations avec support de frittage. 10

4 Processus de frittage

4.1 Préparation pour le processus de frittage 11
4.2 Recommandation pour le positionnement dans le réceptacle de frittage . . 12
4.3 Paramètres de frittage 13
4.4 Retouches 14

5 Polissage / Glaçage

5.1 Polissage haute brillance avec VITA CERAMICS Polishing Set 15
5.2 Glaçage avec VITA AKZENT Plus 16
5.3 Recommandations pour la caractérisation et le glaçage. 17
5.4 Cuisson de maquillage 17

6 Données techniques / Informations

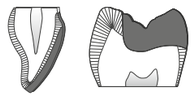
6.1 Données technico-physiques 18
6.2 Composition chimique. 18
6.3 Utilisation 18
6.4 Groupe de patients cible. 18
6.5 Utilisateurs auxquels le dispositif est destiné 19
6.6 Vue d'ensemble des indications et gamme de produits 19
6.7 Contre-indications. 19
6.8 Sécurité des produits 20
6.9 Instructions générales sur le maniement 20
6.10 Protection professionnelle/sanitaire. 20
6.11 Systèmes compatibles. 20
6.12 Stockage / Élimination. 21
6.13 Fiches de données de sécurité 21
6.14 Explications des symboles. 21

7 La solution système VITA 22

1. Recommandations – CAO

1.1 Paramètres de conception

Afin d'assurer la réussite des restaurations en VITA YZ MULTI TRANSLUCENT, il faut respecter les épaisseurs de couche minimales suivantes.

Inlays / Onlays / Facettes			
	**Incisal**	**Facette**	**Circulaire**
	0,6 mm	0,6 mm	0,5 mm

Couronnes en secteur antérieur/postérieur (entièrement anatomique ou armature)			
	**Incisal**	**Facette**	**Circulaire**
	0,6 mm	0,6 mm	0,5 mm

Bridges entièrement anatomiques et armatures de bridges antérieurs avec un élément intermédiaire			
	**Incisal**	**Circulaire**	**Sections des connecteurs**
	0,6 mm	0,6 mm	9,0 mm²

Bridges postérieurs entièrement anatomiques et à armature avec un élément intermédiaire			
	**Facette**	**Circulaire**	**Sections des connecteurs**
	0,7 mm	0,6 mm	12,0 mm²

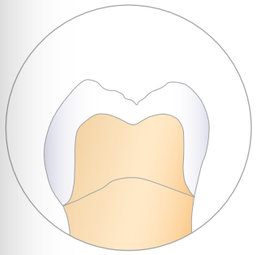
Bridges antérieurs entièrement anatomiques et à armature avec deux éléments intermédiaires			
	**Incisal**	**Circulaire**	**Sections des connecteurs**
	0,8 mm	0,6 mm	12,0 mm²

Bridges postérieurs entièrement anatomiques et à armature avec deux éléments intermédiaires			
	**Facette**	**Circulaire**	**Sections des connecteurs**
	0,8 mm	0,6 mm	15,0 mm²

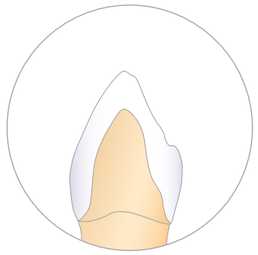
Observation

- Les épaisseurs minimales de paroi renvoient à des restaurations finales frittées.
- L'élément de bridge en extension doit être réduit d'un tiers environ au niveau mésio-distal.

1.2 Réalisation de restaurations entièrement anatomiques



1 Conception de couronnes postérieures

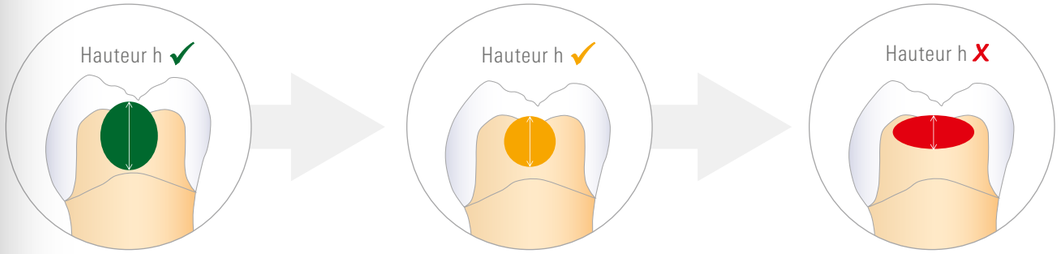


2 Conception de couronnes antérieures

Observation

- Les épaisseurs minimales de paroi décrites dans le tableau « Paramètres de conception » à la page 4 doivent être respectées.
- L'épaisseur de paroi doit autant que possible rester régulière.
- Vous trouverez dans la brochure « Aspects cliniques » (n° 1696) des directives pour la préparation adaptée à la céramique.

1.3 Conception des connecteurs



1 Hauteur maximale (h).

2 La hauteur (h) est égale à la largeur.

3 La hauteur (h) est inférieure à la largeur.

Observation

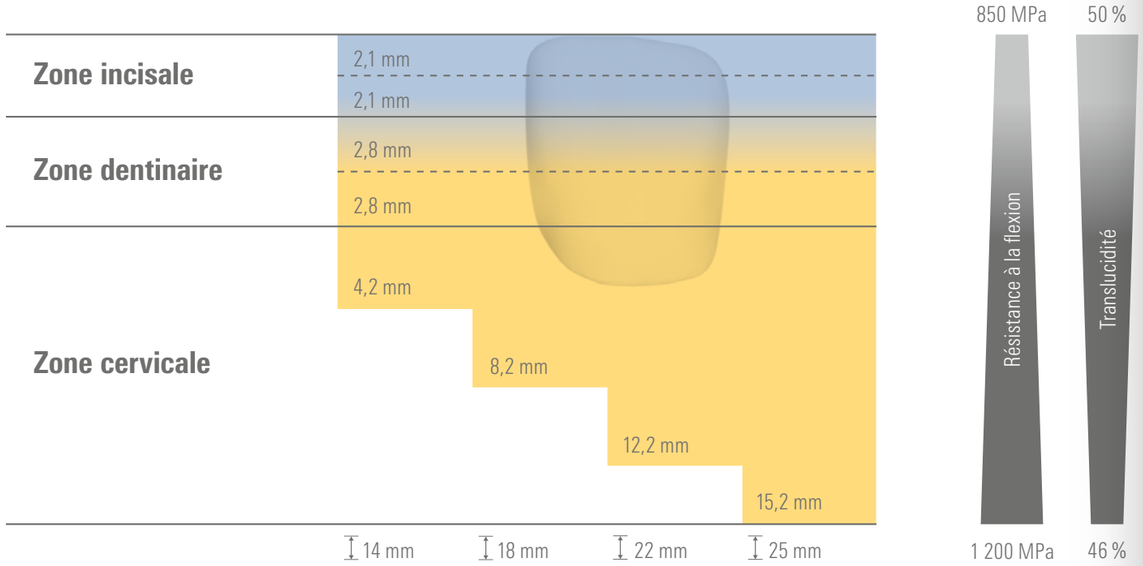
- Sélectionner la plus grande hauteur h possible pour les connecteurs (ill. 1).
- La hauteur h doit être au moins identique à la largeur (ill. 1 et 2).
- Des encoches et des bords vifs sont à proscrire.

2. Recommandations – CAO

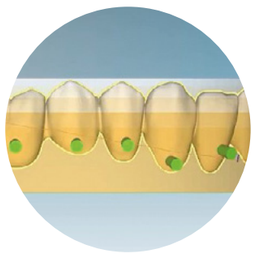
2.1 Recommandation d'imbrication

Le dioxyde de zirconium de toute dernière génération se distingue par un dégradé de couleur et de translucidité (incisal plus clair et translucide ; cervical plus foncé et opaque).

Afin d'obtenir une correspondance optimale des couleurs, nous recommandons un positionnement dessous du bord supérieur (bord incisal).



2.2 Positionnement des restaurations dans la pièce brute



1 Positionnement des restaurations dans le disque.



2 Le côté imprimé correspond à la face incisale ou occlusale.

Observation

- Pour les constructions de bridges de grande portée, positionner l'arc dentaire parallèlement au bord du disque.
- Le côté imprimé en couleur correspond à la face incisale/occlusale.
- Les disques doivent être positionnés dans l'unité de FAO de telle façon que le côté imprimé en couleur soit orienté vers la face incisale/occlusale de la restauration.

2.3 FAO / Facteur d'agrandissement



Le facteur d'agrandissement est imprimé sur le bord du disque.



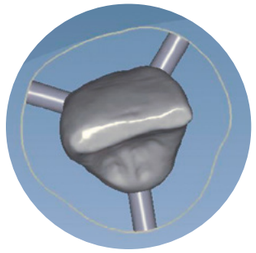
Couronne de molaire avant et après le frittage pour un retrait d'env. 20 %.

Observation

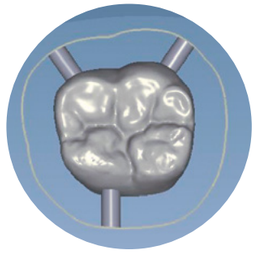
- VITA YZ MULTI TRANSLUCENT doit impérativement être fraisé à sec, car c'est la seule façon d'obtenir des propriétés optiques idéales (translucidité).
- VITA Zahnfabrik calcule ce facteur d'agrandissement dans les trois dimensions spatiales (X, Y, Z) et ajoute ces informations sur la pièce brute sous forme d'une impression en texte clair.
- Selon le logiciel, le facteur d'agrandissement des disques (par ex. 1,2264) ou les valeurs X, Y (par ex. FA : X, Y = 22,64) et Z (par ex. Z = 22,40) sont demandés.
  La valeur correspondante doit être saisie dans le logiciel de FAO.

2. Recommandations – CAO

2.4 Connecteurs



1 Restauration de dents antérieures avec connecteurs.



2 Restauration postérieure avec connecteurs.

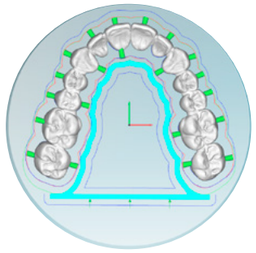
Observation

- Les connecteurs ne doivent pas être placés dans la zone interdentaire.
- Il convient à ce propos de respecter les consignes du fabricant de logiciel.
- Pour qu'il n'y ait pas de décrochements et de contre-dépouilles, les connecteurs doivent être placés dans la zone de l'équateur anatomique.
- Les restaurations unitaires doivent avoir idéalement trois connecteurs.
- Il faut s'assurer d'utiliser autant de connecteurs que possible pour obtenir une stabilité suffisante pendant le fraisage.

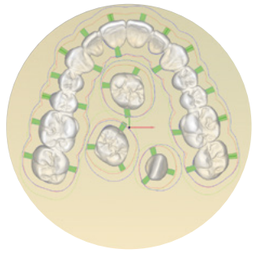
2.5 Supports de frittage



Langues et gouttes de frittage.



Cadres de frittage.



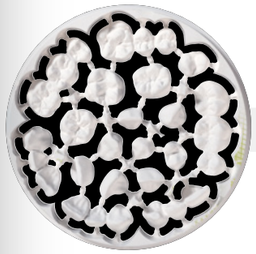
Langue de frittage avant le squelettage.

Observation

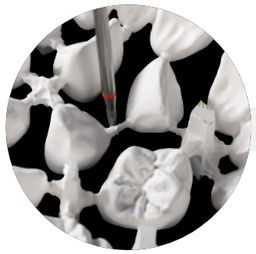
- Gouttes, broches ou tiges de frittage : les appuis occlusaux auxiliaires sont nécessaires pour le positionnement horizontal de la restauration pendant le processus de frittage. Elles sont recommandées en particulier comme appui pour les petits bridges à forte courbure et aux parois minces.
- **Cadre de frittage** : la structure de cadre avec entretoise centrale est recommandée pour les bridges de sept éléments ou plus.
- **Langue de frittage** : la langue de frittage doit toujours être squelettée avant le frittage. Cela peut être effectué par le remplissage d'autres restaurations dans la langue de frittage.

3. Retouches

3.1 Retouches sur les restaurations sans support de frittage



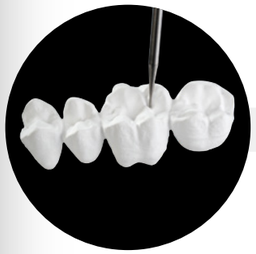
1 Restaurations fraisées avec connecteurs.



2 Effilage et séparation des connecteurs.



3 Meuler les connecteurs avec des diamants ou une fraise en carbure de tungstène.



4 Corriger avec précaution et sans pression les sillons avec une fraise à sillon.



5 Léger lissage de la surface.



6 Prépolissage avec un polissoir en caoutchouc sans silicone.

Observation

- Après le processus FAO, pour les couronnes unitaires et les restaurations de bridges sans support de frittage, commencer par séparer à moitié tous les connecteurs à l'aide d'un instrument rotatif diamanté ou d'une fraise en carbure de tungstène à denture croisée, si cette opération n'a pas déjà été effectuée mécaniquement.
- À l'étape suivante, les connecteurs reposant sur les piliers sont complètement séparés, suivis de ceux des éléments intermédiaires.
- Les bridges ne doivent pas être séparés en proximal avec un disque diamanté, car les connecteurs risquent d'être fracturés.
- Avant le frittage, dépoussiérer soigneusement la restauration avec un pinceau ou à l'air comprimé exempt d'huile.
- Avant le frittage, ne pas sabler ni nettoyer les restaurations à la vapeur !
- Afin de faciliter le lustrage des restaurations entièrement anatomiques, il est conseillé avant le frittage à densité maximale de surfacer les restaurations usinées avec un instrument de lissage ou de prépolir les restaurations avec des polissoirs non siliconés.
- Pour le prépolissage, un polissoir en caoutchouc à liant PU est recommandé.

3. Retouches

3.2 Retouches sur les restaurations avec support de frittage



1 Bridge avec support de frittage squeletté après le fraisage.



2 Effilage des connecteurs du côté vestibulaire de la restauration.



3 Séparer avec précaution des connecteurs vestibulaires opposés.



4 Restauration séparée et retouchée avec support de frittage.

Observation

- Les bridges de huit éléments ou plus ne sont pas séparés du support de frittage avant le frittage afin d'éviter les déformations.
- Réduire de moitié les connecteurs à éliminer avec un instrument d'usinage adapté (effilage).
- Ne travailler qu'avec des outils adaptés (par ex. diamant à grain fin, fraise en carbure de tungstène à denture fine, pierres en dioxyde de zirconium), à faible vitesse de rotation (≤ 20 000 tr/min) et avec une pression de contact moindre.
- Terminer en séparant soigneusement tous les connecteurs vestibulaires et l'arc externe à l'aide une fraise en carbure de tungstène à denture croisée.
- Meuler avec précaution l'ensemble des connecteurs externes.
- Dans la mesure du possible, toujours retoucher les restaurations en VITA YZ à l'état non fritté.
- Lors des retouches, respecter impérativement les épaisseurs minimales de paroi et de connecteur (voir à ce sujet page 4).
- Avant le frittage, dépoussiérer soigneusement la restauration avec un pinceau ou à l'air comprimé exempt d'huile.
- Avant le frittage, ne pas sabler ni nettoyer les restaurations à la vapeur !
- Afin de faciliter le lustrage des restaurations entièrement anatomiques, il est conseillé avant le frittage à densité maximale de surfacer les restaurations usinées avec un instrument de lissage ou de prépolir les restaurations avec des polissoirs non siliconés.
- Pour le prépolissage, un polissoir en caoutchouc à liant PU est recommandé.

4. Processus de frittage

4.1 Préparation pour le processus de frittage



1 Réceptacle de frittage MS.



2 Utilisation des billes de frittage adaptées.



3 Remplir le réceptacle de frittage MS avec des billes de frittage (au moins triple couche de billes).



4 Utiliser un deuxième réceptacle de frittage MS avec des supports d'empilement de frittage pour l'empilage ou le recouvrement.



5 Réceptacle de frittage MS rempli de restaurations.



6 Frittage de restaurations par empilement.

Observation

- Il est recommandé de fritter les nouvelles billes de frittage sans pièce à usiner avant la première utilisation.
- Mettre une triple couche de billes de frittage dans le réceptacle de frittage MS ou directement dans le socle de frittage.
- Pour le frittage simultané de plusieurs restaurations (frittage par empilement), placer un deuxième réceptacle de frittage avec les supports d'empilement de frittage sur le premier réceptacle. Utiliser un maximum de deux réceptacles de frittage. Répartir régulièrement les taquets des réceptacles sur le réceptacle ou le socle de frittage, puis poser par-dessus le réceptacle MS.
- **Les réceptacles de frittage MS doivent uniquement être empilés lors de l'utilisation du programme Universal ! Il n'est pas possible d'empiler plusieurs réceptacles lors du frittage rapide.**

4. Processus de frittage

4.2 Recommandation pour le positionnement dans le réceptacle de frittage

	Recommandé	Possible	Impossible
Couronnes antérieures	 Placer les couronnes antérieures sur la face vestibulaire.	 Poser les restaurations antérieures sur la face linguale.	 NE JAMAIS placer les restaurations sur les bords de couronne.
Couronnes postérieures	 Placer les restaurations sur la face occlusale.		 NE JAMAIS placer les restaurations sur les bords de couronne.
Bridges antérieurs	 Poser la restauration sur les bords incisifs ; toujours soutenir les éléments de bridge ; le cas échéant, les « enfoncer » légèrement.	 Un positionnement vestibulaire des bridges est possible.	 NE JAMAIS placer les restaurations sur les bords de couronne.
Bridges postérieurs	 « Enfoncer » légèrement la face occlusale des restaurations dans le lit de perles.	 Placer la restauration sur la face vestibulaire.	 Ne pas placer les restaurations sur les bords de couronne.
Restaurations avec support de frittage	 Placer le bridge verticalement, directement sur le socle de cuisson.	 Placer le bridge horizontalement sur le support de frittage.	 Ne pas placer les restaurations avec support de frittage dans le réceptacle de frittage.

Observation

- Les couronnes et les bridges doivent toujours être suffisamment étayés sur toute la surface du lit de billes pour le frittage.
- Il est aussi possible d'étayer les bridges sur des gouttes de frittage plutôt que des billes de frittage.
- Les restaurations ne doivent pas se toucher.
- Les pièces plus massives ou plusieurs unités peuvent être placées sur le socle de frittage rempli de billes de frittage ou avec un support de frittage directement sur le socle.
- Il ne doit pas y avoir de billes frittées entre les couronnes dans la zone des connecteurs/espace interdentaire. Les billes coincées entraînent une déformation du bridge et ne peuvent être séparées que difficilement.

4.3 Paramètres de frittage

4.3.1 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Universal pour VITA ZYRCOMAT 6000/6100MS (refroidissement esthétique inclus)*

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

* Les restaurations claires et gracieuses ne doivent pas nécessairement être refroidies lentement.

4.3.2 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Speed pour 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

** Dans le cas de restaurations massives et/ou chromatiques, il est recommandé de procéder à un refroidissement lent. (voir 4.3.1)
Le refroidissement lent permet généralement d'obtenir un résultat aux couleurs plus intenses.

4.3.3 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT Universal pour autres fours dentaires***

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

*** Les restaurations claires et gracieuses ne doivent pas nécessairement être refroidies lentement.

4.3.4 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT pour fours industriels

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

**** En fonction de la charge totale du four, un temps de maintien plus long est recommandé

4.3.4 VITA YZ MULTI TRANSLUCENT comme alternative aux fours industriels (si le refroidissement régulé est possible)

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

Observation

- Les bridges de grande taille et massifs doivent être refroidis le plus lentement possible chambre fermée, afin d'éviter une éventuelle apparition de fissures de tension. Cela doit être programmé dans le four.
- Les couronnes unitaires et les petits bridges antérieurs fins peuvent être refroidis en moins de temps.
- Vous trouverez les informations sur l'utilisation du VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS dans le mode d'emploi n° 1859.
- VITA n'accorde aucune garantie et ne sera pas tenu responsable des dommages consécutifs au frittage des matériaux des VITA YZ dans des fours d'autres marques.
- Respecter les indications du fabricant.

4. Processus de frittage

4.4 Retouches



1 Séparer avec précaution le bridge.



2 Usinage avec turbine sous refroidissement à eau.

Après le frittage et le refroidissement, la restauration doit être retirée du four et si nécessaire, adapté au moignon avec précaution.

Tronçonner les bridges avec support de frittage après refroidissement complet et en procédant très lentement et avec prudence, idéalement avec une turbine et sous refroidissement à eau.

Observation

- Après refroidissement complet, retirer la restauration du four.
- Tronçonner le support de frittage en procédant très lentement et avec prudence, avec une turbine et sous refroidissement à eau.
- La séparation et la finition après le frittage doivent impérativement être effectuées avec un refroidissement à eau suffisant.
- Étant donné que la structure de surface d'une céramique est cruciale en matière de résistance en flexion, la finition de la restauration frittée doit généralement être évitée ou être limitée au minimum.
- L'usinage inévitable doit être effectué avec les diamants à grain fin dotés du code rouge (fin 27 - 76 µm) ou moins (jaune, extra-fin : 10 - 36 µm ou blanc, ultra-fin : 4 - 14 µm) à l'aide d'une turbine d'usinage à eau sous refroidissement à eau et avec une faible pression d'usinage.
- Il est également possible de réaliser la finition avec un polissoir en caoutchouc diamanté souple et une pièce à main à faible vitesse de rotation et pression moindre.
- Travailler exclusivement avec des polissoirs à liant PU (polyuréthane). Les résidus formés s'éliminent facilement et se calcinent intégralement.
- Les polissoirs à liant silicone laissent en revanche des résidus d'abrasion qui risquent de ne pas être intégralement éliminés. Cela peut porter préjudice à la zone de jonction avec la céramique cosmétique ou la masse de glaçure.
- Surveiller la restauration au niveau du moignon, si nécessaire.
- Lors des travaux de retouche, respecter les épaisseurs minimales de paroi (voir page 4).
- Il faut éviter de générer des bords tranchants.
- Il faut impérativement éviter de retoucher les restaurations en VITA YZ frittées avec des instruments abrasifs, en particulier dans la zone des connecteurs.

5. Polissage / Glaçage

5.1 Polissage haute brillance avec VITA CERAMICS Polishing Set



1 VITA CERAMICS Polishing Set technical (extraoral)



2 VITA CERAMICS Polishing Set clinical (intraoral)

Observation

- Le prépolissage des zones usinées s'effectue avec le kit de polissage VITA CERAMICS Polishing Set technical/clinical à une vitesse de rotation de 7 000 - 10 000 tr/min.
- Le polissage haute brillance est ensuite effectué à l'aide d'un polissoir en caoutchouc diamanté de couleur crème, à une vitesse de rotation de 7 000 à 10 000 tr/min.
- Le polissage de la surface occlusale, en particulier les contacts occlusaux directs avec les antagonistes, est particulièrement important dans le cadre des restaurations monolithiques.
- Après le meulage fonctionnel, les zones usinées sont très soigneusement polies.
- De manière générale, si la surface est polie jusqu'à haute brillance, les tests de laboratoire montrent qu'elle n'est peu ou pas abrasive. Le polissage haute brillance protège ainsi les antagonistes d'une abrasion indésirable.

5. Polissage / Glaçage

5.2 Glaçage avec VITA AKZENT® Plus



1 Restauration frittée.



2 Polissage haute brillance des zones en contact direct avec les antagonistes.



3 Pour une meilleure mouillabilité de surface, une évaporation ou une application séparée de GLAZE LT Spray est recommandée.



4 Pour éviter les problèmes d'ajustage, enlever toute trace de glaçure dans l'intrados.



5 Restauration après la première cuisson de glaçage.



6 Caractérisation avec VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en deuxième application de glaçure (facultatif).



7 Restauration finale en vue vestibulaire.

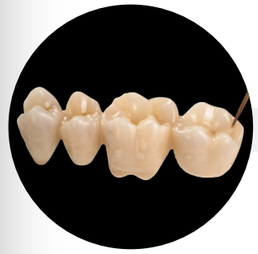


8 Restauration finale en vue palatine.

Observation

- Pour la caractérisation et la glaçure, veuillez utiliser les produits VITA AKZENT Plus.
- Pour les restaurations monolithiques en VITA YZ, un polissage haute brillance des surfaces en occlusion est impératif. Une deuxième application de glaçure est ensuite effectuée.

5.3 Recommandations pour la caractérisation et le glaçage



1 Caractérisation avec VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en deuxième application de glaçure.



2 Travail glacé en vue occlusale.



3 Travail glacé en vue vestibulaire.

- **Caractérisation avec des colorants**
  - Avant la cuisson de coloration et de caractérisation, la restauration doit être exempte de saletés et de graisse.
  - On obtient des colorations plus intenses par une répétition de la coloration et de la cuisson et non par l'application de couches plus épaisses (risque de formation de bulles).
  - Les VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (par ex. ES10, ES11, ES12, ES13) peuvent être utilisés pour une imitation supplémentaire de la zone incisale et de la translucidité dans le secteur incisal ou occlusal.
  - Pour la caractérisation individuelle des cuspides et des sillons, les VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 peuvent être utilisés.
  - Pour l'intensification de la couleur du corps de la dent, VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS et BODY STAINS peuvent être utilisés.
- **Cuisson de glaçage avec masses de glaçure**
  - La cuisson de glaçage peut être effectuée avec des masses en poudre, en pâte ou en spray.
  - VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray peut être utilisé pour augmenter la fluorescence.
  - Des contacts proximaux trop faibles ou absents peuvent être compensés avec VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Vous trouverez des informations détaillées sur la caractérisation et la glaçure dans le mode d'emploi de VITA AKZENT Plus n° 1925.

5.4 Cuisson de maquillage

Cuisson de fixation des colorants avec VITA AKZENT Plus STAINS								
Nom du programme	**Prés. °C**	**→ min**	**↗ min**	**↗ °C/min**	**T °C**	**→ min**	**Vide min**	**↘ °C**
Cuisson de fixation des colorants	500	4:00	4:23	80	850	1:00	-	-

Cuissons de glaçage avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT								
Nom du programme	**Prés. °C**	**→ min**	**↗ min**	**↗ °C/min**	**T °C**	**→ min**	**Vide 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*

* Le refroidissement lent jusqu'à la température correspondante est recommandé pour la dernière cuisson de céramique.

6. Données techniques / Informations

6.1 Données technico-physiques

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT		
Propriétés physiques	**Unité de mesure**	**Valeur**
CDT (20 - 500 °C)	10^{-6} K^{-1}	env. 10,2
Solubilité chimique (ISO 6872)	µg/cm²	< 20
Densité après frittage	g/cm³	env. 6,05
Résistance en flexion en 3 points (ISO 6872)	MPa	env. 850 MPa (incisal) - env. 1 200 MPa (cervical)
Type/classe* – II / 5	-	II / 5

* Type II classe 5 > 800 MPa selon la norme DIN EN ISO 6872:2015, exigence minimale pour les bridges à 4 éléments et plus

6.2 Composition chimique

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT	**% en poids**
ZrO_2	86–93
Y_2O_3	6–10
HfO_2	1–3
Al_2O_3	0–1
Pigments	0–2

Observation

- La documentation technique scientifique n° 10876 contient d'autres données technico-physiques concernant VITA YZ SOLUTIONS.
- Les valeurs techniques et physiques indiquées sont des valeurs mesurées typiques effectuées sur des éprouvettes conçues en interne à l'aide d'instruments de mesure également propres à la société.
- Toute autre fabrication des éprouvettes ainsi que l'emploi d'autres instruments de mesure peuvent donner des résultats de mesure différents.

6.3 Utilisation

Les produits VITA YZ SOLUTIONS sont des matériaux céramique pour traitements dentaires.

6.4 Groupe cible de patients

Aucune limitation.

6.5 Utilisateurs auquel le dispositif est destiné

Utilisateurs professionnels uniquement : dentistes et prothésistes dentaires.

6.6 Vue d'ensemble des indications et gamme de produits

VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT			
	**Couleurs**	**Géométries**	**Épaisseurs**
	16 VITA classical A1 - D4	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm
	VITA SYSTEM 3D-MASTER, couleurs éclaircies : 0M1, 0M2, 0M3	Ø 98,4 mm	14, 18, 22, 25 mm

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT est validé pour :

- couronnes entièrement anatomiques et bridges* jusqu'à 14 éléments** en secteurs antérieur et postérieur,
- armatures unitaires et de bridge jusqu'à 14 éléments** entièrement ou partiellement stratifiées en secteur antérieur et postérieur,
- restaurations unitaires et bridges* jusqu'à 14 éléments** sur piliers d'implant directement vissés en secteurs antérieur et postérieur,
- inlays***, onlays***, facettes***, couronnes partielles***, facettes occlusales (table tops)***,

* Bridges et armatures de bridge avec un maximum de deux éléments intermédiaires contigus.
** Au Canada, VITA YZ MULTI TRANSLUCENT est limité aux indications de bridge à six éléments max. avec un maximum de deux éléments intermédiaires contigus.
*** Uniquement avec collage.

6.7 Contre-indications

VITA YZ MULTI TRANSLUCENT est contre-indiqué :

- en présence de plus de deux éléments intermédiaires reliés entre eux,
- en présence de deux éléments de bridge ou plus en extension,
- en cas de parafonctions pour des restaurations recouvertes, notamment en cas de « bruxisme » et de « serrement des dents »,
- en cas d'hygiène bucco-dentaire insuffisante,
- en cas de préparation insuffisante,
- en cas de substance dentaire insuffisante,
- patients présentant des allergies ou des sensibilités aux matériaux constituants,
- en cas de scellement provisoire de restaurations incrustées,
- en cas de scellement conventionnel ou auto-adhésif d'inlays, d'onlays, de facettes, de couronnes partielles et de facettes occlusales (table tops).

Observation

En présence des restrictions suivantes, un travail réussi avec VITA YZ n'est pas garanti.

- Non respect des épaisseurs minimales de paroi et de connecteur nécessaires.
- Usinage des disques dans des systèmes CFAO non compatibles, frittage dans un four de frittage non compatible
- Stratification réalisée avec des céramiques non adaptées à des infrastructures en dioxyde de zirconium d'une plage CDT de 10,0 - 10,5 · 10^{-6}/K.
- En cas de non respect du mode d'emploi des produits utilisés, les propriétés de ces derniers ne sont pas garanties ; en conséquence, le produit peut se déformer et endommager d'une manière irréversible la substance dentaire dure naturelle, la pulpe et/ou les tissus mous.

6. Données techniques / Informations

6.8 Sécurité des produits

- Pour des informations sur le signalement des incidents graves liés aux dispositifs médicaux, des risques généraux associés aux traitements dentaires, des risques résiduels et (le cas échéant) des rapports sommaires sur la sécurité et les performances cliniques (SSPC), consultez le site https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety

- Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur www.vita-zahnfabrik.com ou être demandées par fax, au +49 7761 562-233.

6.9 Instructions générales avant la mise en œuvre

- Les disques VITA YZ sont fournis à l'état préfritté. Dans cet état, le matériau peut être bien travaillé, mais ne dispose pas encore des propriétés qu'il aura après le frittage.
- C'est pourquoi une manipulation scrupuleuse est nécessaire dans cet état.
- Vérifiez immédiatement lors de la réception que l'emballage et le matériau sont intacts.
- L'emballage doit être scellé, le produits ne doit présenter aucun éclat, aucune fissure ni aucune décoloration.
- Le nom du fabricant et le marquage CE doivent être présents sur l'emballage.
- Conservez les disques VITA YZ au sec, dans leur emballage d'origine. Assurez-vous lors de la manipulation que les matériaux VITA YZ ne sont pas heurtés, ni soumis à des vibrations.
- Assurez-vous que les matériaux ne sont pas touchés avec les mains mouillées. Utilisez uniquement des liquides autorisés pour les produits.
- Les matériaux ne doivent pas être contaminés par des substances étrangères (par ex. pendant le processus de FAO).
- Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant de sortir le disque de dioxyde de zirconium ou les blocs de leur emballage. Il contient des informations importantes sur le travail permettant d'assurer votre sécurité et celle de vos patients.
- Si tous les points de ce mode d'emploi ne sont pas respectés, les disques VITA YZ ne doivent pas être utilisés pour la réalisation de prothèses dentaires.

6.10 Protection professionnelle/sanitaire

Santé et sécurité au travail	Porter une blouse, des gants et des lunettes/ masque facial en travaillant.	

6.11 Systèmes compatibles

- Pour un résultat esthétique optimal (translucidité), les restaurations réalisées avec VITA YZ MULTI TRANSLUCENT à l'état blanc ne doivent pas être fraisées à l'état humide.
- La palette de variantes/géométries/couleurs de VITA YZ peut varier en fonction des partenaires ou des systèmes CFAO utilisés.
- Le traitement de VITA YZ doit être réalisé à l'aide d'un système de CFAO validé.
- Pour de plus amples informations sur les partenaires CFAO VITA, consultez le site www.vita-zahnfabrik.com/Systempartner.

6.12 Stockage / Élimination

- Stockage dans l'emballage d'origine à température ambiante. Conserver au sec. Protéger des rayons du soleil.
- Les produits dotés du pictogramme de substance dangereuse doivent être éliminés comme des déchets dangereux. Les déchets recyclables (comme les fixations, le papier, le plastique) doivent être éliminés par l'intermédiaire du circuit de recyclage correspondant. Les résidus de produits contaminés doivent être, le cas échéant, prétraités conformément aux réglementations régionales et éliminés séparément.

6.13 Fiches de données de sécurité

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité. Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter

VITA AKZENT Plus GLAZE Spray **VITA AKZENT Plus GLAZE LT** Spray **VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT** Spray	**Aérosol extrêmement inflammable.** Glaçure pour céramique à vaporiser. • Réservé à un usage dentaire. • À ne pas utiliser en bouche. • Bien agiter avant emploi. • Récipient sous pression : peut éclater en cas de surchauffe. Ne pas percer ou brûler. • Protéger des rayons du soleil et ne pas exposer à des températures de plus de 50 °C. • Ne pas ouvrir brutalement, ni brûler même après usage. • Ne pas vaporiser sur une flamme ou sur un objet incandescent. • Conserver à l'écart de toute source d'ignition - ne pas fumer. • Tenir à distance de la chaleur, des étincelles, d'une flamme nue, des surfaces chaudes.	

6.14 Explication des symboles

Fabricant VITA Zahnfabrik		Date de fabrication	
Dispositif médical		Conservation	
Uniquement pour les professionnels	Rx only	Référence	
Voir mode d'emploi		Numéro de lot	
Conserver au sec			

Les meilleures solutions en cours de processus.

Détermination de la couleur

VITA Easyshade V, VITA Easyshade LITE ou teintiers VITA



CFAO

Zircone VITA YZ



Stratification

VITA LUMEX AC



Caractérisation

Colorants / Masses de glaçure VITA AKZENT Plus



Protocole de cuisson

VITA VACUMAT 6100 M



Polissage

Kit de polissage VITA CERAMICS/
pâte à polir VITA Polish Cera



Fixation

Solutions VITA ADIVA



Nous sommes à votre disposition pour toute aide complémentaire



Assistance téléphonique et support

Téléphone +49 7761 562-890
Fax +49 7761 562-233
8 h - 17 h (HEC)
info@vita-zahnfabrik.com

Assistance téléphonique technique

Téléphone +49 7761 562-2 22
Fax +49 7761 562-446
8 h - 17 h (HEC)
info@vita-zahnfabrik.com

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 incorrecte. 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 de ce mode d'emploi : 2025-06

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

VITA Zahnfabrik est certifié et les produits suivants portent le marquage CE 0124 :
VITA YZ® MULTI TRANSLUCENT

Les produits/systèmes d'autres fabricants cités dans ce document sont des marques déposées des fabricants respectifs.

Rx only MD

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

Pour plus d'informations sur
VITA YZ MULTI TRANSLUCENT
https://hs.vita-zahnfabrik.com/fr/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!

10846F_0625_V03