

Bearbeitungs-empfehlung



VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

Ihre Workflow Optionen für flexible Teilprothesen

Economy Workflow: Print it

1. CAD Prozess



VITA VIONIC® DIGITAL VIGO
Prothesenzahndatenbank

2. Flexible Prothesen-basis drucken



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

3. Prothesenzähne drucken



VITA VIONIC®
DENT RESIN

4. Zähne in Basis befestigen



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

5. Individualisieren



VITA AKZENT® LC
VITA**VM®LC** *flow*

Smart Workflow: Mix it

1. CAD Prozess



VITA VIONIC® DIGITAL VIGO
Prothesenzahndatenbank

2. Flexible Prothesen-basis drucken



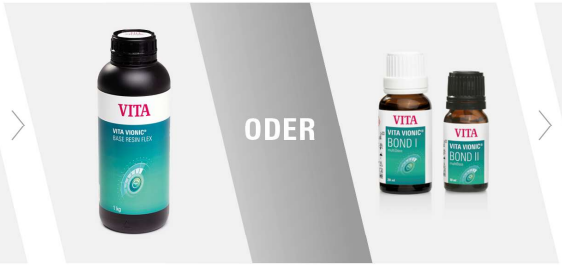
VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

3. Zahnelemente herstellen



VITA VIONIC®
DENT DISC multiColor

4. Zähne in Basis befestigen



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

VITA VIONIC®
BOND

5 Individualisieren



VITA AKZENT® LC
VITA**VM®LC** *flow*

VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX



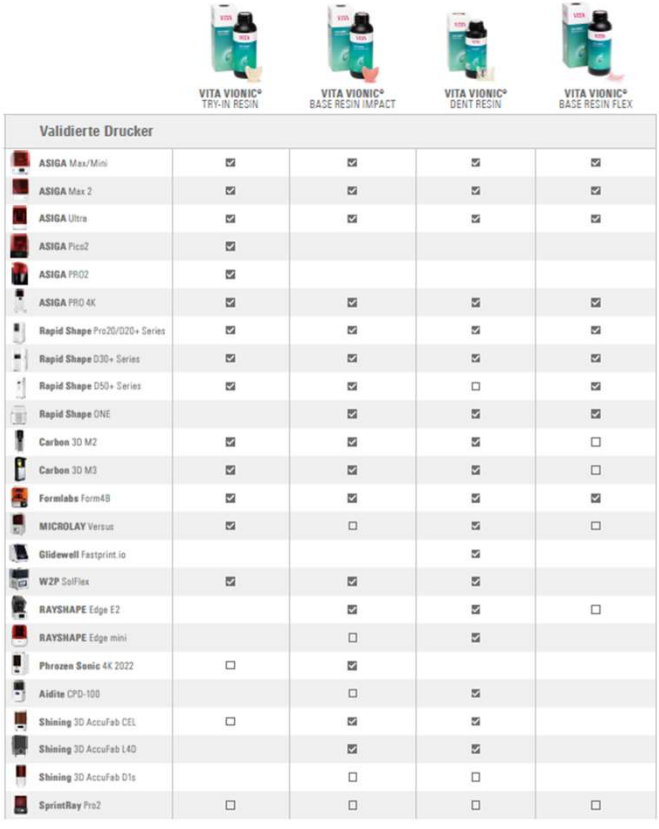
VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

- 3D-Druckmaterial zur Herstellung von herausnehmbaren, flexiblen Prothesenbasen
- Medizinprodukt Klasse IIa
  → permanente Indikation
- Empfohlenen Tragedauer von bis zu **1,5 Jahren**
- 2 Farben:
  - Clear
  - Pink translucent
- 1kg Flasche



Validierte Geräte

- **Pro Farbe** der flexiblen Prothesenbasis gibt es ein **eigenes Drucktemplate!**
- Die aktuellen Parameter zur Nachhärtung finden sie auf der folgenden Webseite unter „Parameter“:



Validierte Drucker	VITA VIONIC® TRY-IN RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN IMPACT	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
ASIGA Max/Mini	☑	☑	☑	☑
ASIGA Max 2	☑	☑	☑	☑
ASIGA Ultra	☑	☑	☑	☑
ASIGA Pico2	☑			
ASIGA PRO2	☑			
ASIGA PRO 4K	☑	☑	☑	☑
Rapid Shape Pro20/D20+ Series	☑	☑	☑	☑
Rapid Shape D30+ Series	☑	☑	☑	☑
Rapid Shape D50+ Series	☑	☑	☐	☑
Rapid Shape ONE		☑	☑	☑
Carbon 3D M2	☑	☑	☑	☐
Carbon 3D M3	☑	☑	☑	☐
Formlabs Form4B	☑	☑	☑	☑
MICROLAY Versus	☑	☐	☑	☐
Glidewell Fastprint.io			☑	
W2P SolFlex	☑	☑	☑	
RAYSHAPE Edge E2		☑	☑	☐
RAYSHAPE Edge mini		☐	☑	
Phrozen Sonic 4K 2022	☐	☑		
Aidite CPD-100		☐	☑	
Shining 3D AccuFab CEL	☐	☑	☑	
Shining 3D AccuFab L4D		☑	☑	
Shining 3D AccuFab D1s		☐	☐	
SprintRay Pro2	☐	☐	☐	☐

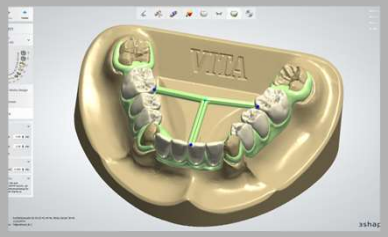
Validierte Drucker	VITA VIONIC® TRY-IN RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN IMPACT	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Straumann P Series	☑	☑	☑	☑
Validierte Nachhärteeinheiten				
NK Optik Otoflash G171 N2	☑	☑	☑	☑
NK Optik NK Flash 250	☑	☑	☑	☑
NK Optik NK Flash 150	☐	☐	☐	☐
Rapid Shape RS cure	☑	☑	☑	☑
Rapid Shape RS cure XL	☑	☑	☑	☑
Formlabs FormCure V2	☑	☑	☑	☑
Dentsply Digital Cure	☑	☑	☑	☑
SprintRay NanoCure	☐	☐	☐	☐
Straumann P Cure	☑	☑	☑	☑
Glidewell iLuxCure Dental			☑	
Dreve PCU LED2	☑	☑	☑	☑
Detalform Photopol Vaccum+Gas	☑			
Asiga Cure	☑	☑	☑	☑
Validierte Wascheinheiten				
Ultrasonic Bath Bandelin Sonorex	☑	☑	☑	☑
Rapid Shape RS wash	☑	☑	☑	☑
Formlabs Form Wash V2	☑	☑	☑	☑
SprintRay ProWash	☐	☐	☐	☐

☑ erfolgreich validiert ☐ in Arbeit

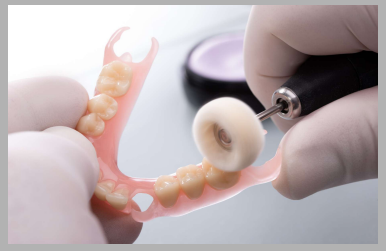
Zur aktuellen Validierungsliste

VITA VIONIC RESIN | Validated devices

Print it - Workflow für gedruckte Teilprothesen






Your Economy Level

1) CAD Design in exocad/3Shape

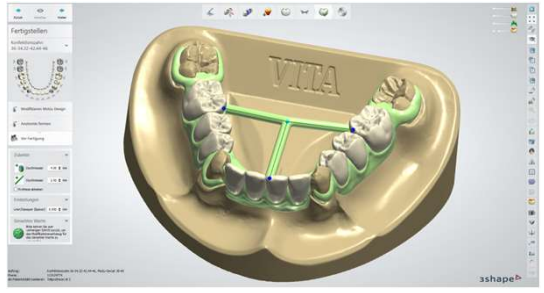
   → STL File erzeugen
   - Materialparameter für entsprechendes Produkt im Drucker auswählen
   - Daten auf den Drucker übertragen
   - Druck vorbereiten & starten

2) Nachbearbeitungsprozess
3) Reinigung
4) **Befestigung**
5) **Nachbelichtung**
6) Politur
7) Endreinigung

1) CAD Desing

In exocad / 3Shape

1. Design Empfehlungen
   - **Klammer:** Idealerweise 1-1,5mm
   - **Mindestwandstärke Zahntasche:** 0,8-1mm
   - **Klebespalt:** 150µm
   - **Gaumenplatte:** 2-3mm
   - **Lingualbügel:** 3-5mm



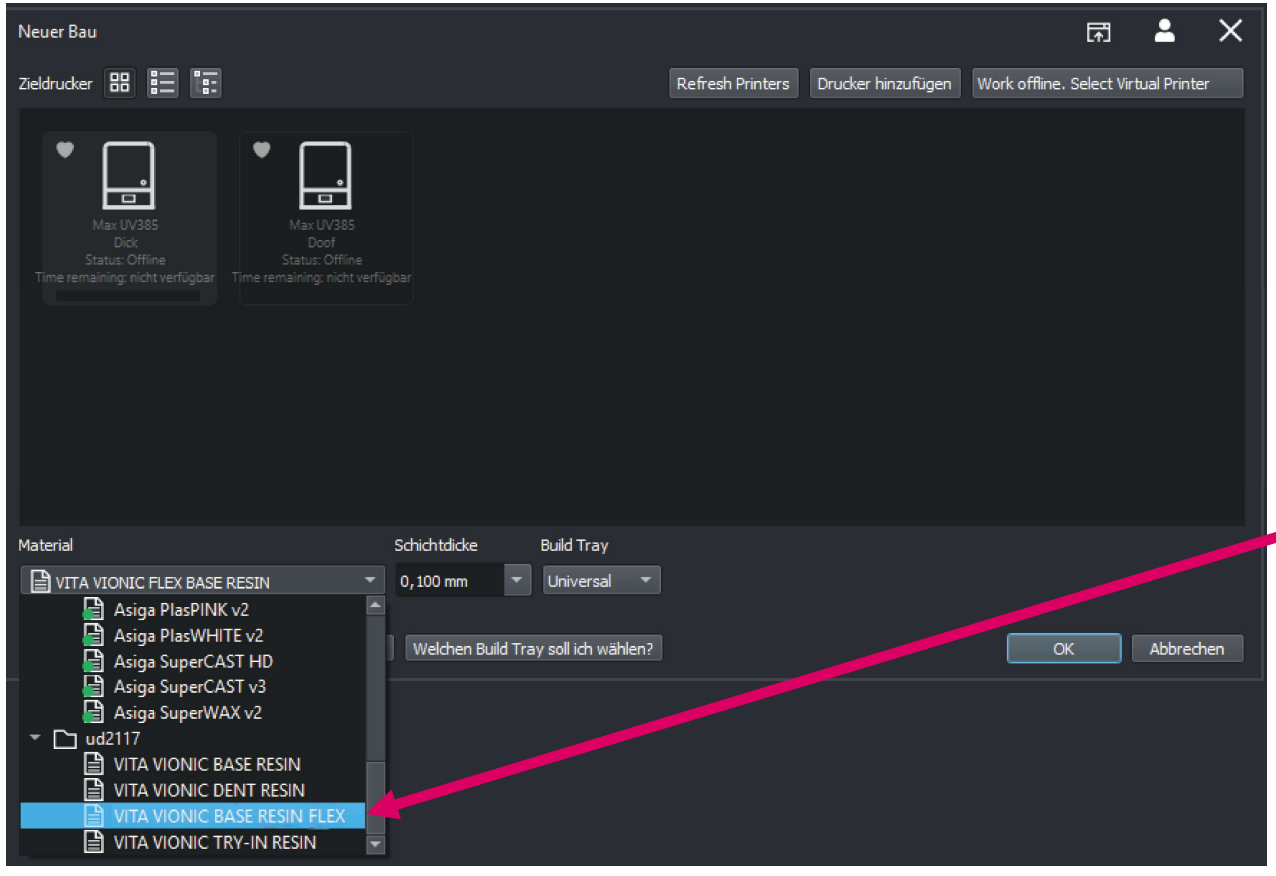
2. STL-Datei erzeugen
3. Daten in die CAM-Software überführen und Stützstrukturen – Slicersoftware – anlegen
   Validierte Parameter auswählen:
   - VITA VIONIC DENT RESIN - Schichtstärke 50 µm
   - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX - Schichtstärke 100 µm



4. Daten auf den Drucker übertragen

Druckparameter

Beispielsweise Asiga Composer – Slicing Software



Wählen Sie in der Druckersoftware die validierten Materialparameter aus.

Sollten die Parameter nicht verfügbar sein:

- Aktualisieren Sie die Software

  oder

- Importieren Sie die Parameter manuell
  - als **Download** auf der VITA Produktseite (Downloads – Software und Software Updates)

    oder

  - in der Asiga Material Library verfügbar

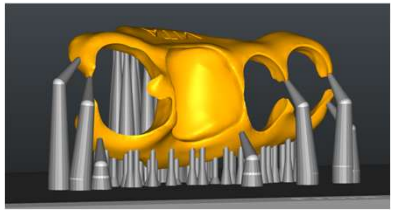
1) CAD Desing

Empfehlungen zur Anbringung der Stützstrukturen

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX**:**

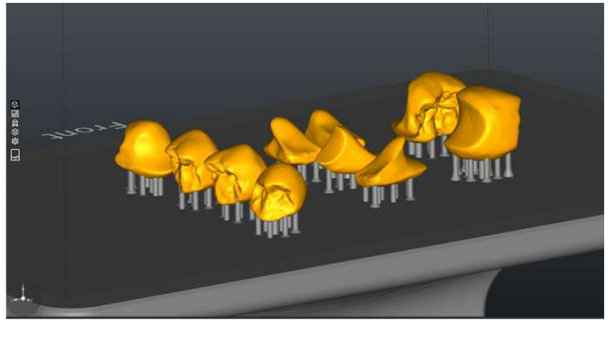
- Ausrichtung von ca. **45°-70°**
  - → Der **optimale Winkel ist designabhängig** und sollte bei Bedarf angepasst werden, um Überhänge oder unzureichend unterstützte Bereiche zu vermeiden.
- Kritische Bereiche wie z.B. **Spitzen der Alveolen** durch Anbringung zusätzlicher Stützstrukturen verstärken.
- **Kavitäten frei** von Stützstrukturen halten.





VITA VIONIC® DENT RESIN

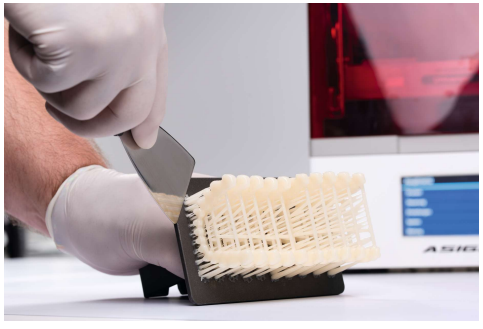
- An nicht passungsrelevante Bereiche (labial/bukkal) Supports anbringen.

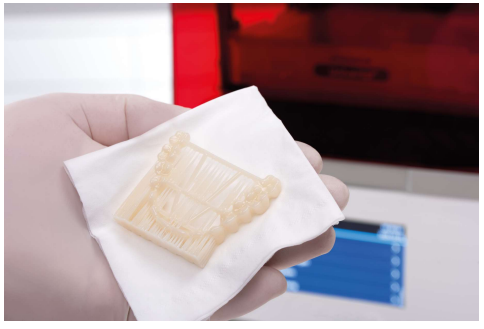


1) CAD Desing

Empfehlungen zur Anbringung der Stützstrukturen







Vorteile der vertikalen Ausrichtung:

- Höhere Präzision, bessere Passung
- Stützstrukturen beeinflussen Biss/Okklusion nicht

Nachteil:

- Längere Druckzeit

3D- Druck vorbereiten

- **Vor der Benutzung sollte das Material in der Flasche intensiv geschüttelt**, oder vorzugsweise mit einem Flaschenroller homogenisiert werden, um Farbabweichungen und Fehldrucke zu vermeiden.
- Wenn das Harz bereits in der Wanne gelagert wurde, Harz mit Silikon-Spatel aufmischen / homogenisieren.
- Harzbehälter des 3D-Druckers nach Angaben des Druckerherstellers befüllen.
- Druckprozess starten.

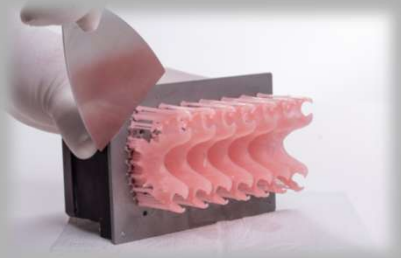




Workflow mit **VITA VIONIC®** RESINS









2) Nachbearbeitungsprozess

- Gedruckte Objekte für ca. **10 Min.** im **Drucker abtropfen** lassen. Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Druck erfolgen.
- Die Plattform aus dem Drucker entnehmen und die gedruckten Objekte von der Plattform abnehmen. Bei mehreren Objekten diese bitte voneinander trennen.
- Vor dem Reinigen, **überschüssiges Harz** mit **Druckluft entfernen**.
- Die **äußeren Stützstrukturen entfernen**.

3) Reinigung

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX **2x 3min**
- VITA VIONIC DENT RESIN **2x 1min**

  mit jeweils **frischem Isopropanol** ≥ 98 % entsprechend den Gerätehersteller im Ultraschallbad reinigen

  1) Grobreinigung
  2) Intensive Reinigung

  → Alternativ validierte Wascheinheiten (z.B. Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) und deren Template für das jeweilige Produkt auswählen.



- Gereinigte **Druckobjekte trocknen**, bis keine Rückstände von Isopropanol mehr vorhanden sind. Öffnungen, Hohlräume und Spaltbereiche auf Rückstände überprüfen. Nach der Reinigung darf die Oberfläche nicht mehr klebrig und glänzend sein.

  → Falls nach der Reinigungszeit noch flüssiges Harz in den Kavitäten sichtbar ist, wird eine Nachreinigung mit Isoproanol und Pinsel empfohlen.



- Vor dem Nachbelichten, Objekte 30 Min lichtgeschützt lagern!

4) Verklebung von gedruckter Basis mit gedruckten Zähnen

mit VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- WICHTIG: Die gedruckten Prothesenbasis und Prothesenzähne in ihrem **Grünlingszustand** (nicht nachbelichtet) belassen!

  →Äußere Supportstrukturen wurden entfernt

  →Reinigung hat stattgefunden

- Die gedruckten Prothesenzähne in die Kavitäten der Prothesenbasis setzten, den korrekten Sitz der Zähne überprüfen und wieder entnehmen.



4) Verklebung von gedruckter Basis mit gedruckten Zähnen

mit VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- Flüssiges VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mit einem kleinen Pinsel oder einer Spritze in die Kavitäten applizieren
- Zähne in die Kavitäten platzieren
- Überschüssiges Harz mit Pinsel verstreichen







5) Nachbelichtung

- Nachhärtung in einem geeigneten Lichthärtungsgerät gemäß Herstellerangaben durchführen.
  - → Die Eigenschaften und die Farbwirkung des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig.
  - → Die richtige Nachbelichtung ist für die **Biokompatibilität** wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind.













5) Nachbelichtung

Otoflash G171 N2

Aufnahmeschalen mit dem UV-Filtertyp 360N2 verwenden

Verbinden Sie die Prothesenbasis mit den Zähnen durch Belichtung

Schritt 1:

Fixieren der Prothesenzähne mit **400 Blitzen** unter **Stickstoff**.

→ Wenn nötig, mit flüssigem VITA VIONIC BASE RESIN FLEX nachtragen.

Schritt 2:

2 x 1800 Blitzen unter **Stickstoff** final nachhärten.

→ Prothese nach den ersten 1800 Blitzen umdrehen

Alternativ Nachhärtung in einem validierten Gerät durchführen





Nachbelichtung

Asiga Cure – Aushärtung ausschließlich für die Farbe pink translucent

Schritt 1: **Vorhärten der flexiblen Prothesenbasis unter Vakuum**

- Intensität: 50%
- Dauer: 15 Min unter Vakuum

Schritt 2: **Verkleben der gedruckten Zähne**

- Flüssiges VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mit einem kleinen Pinsel oder einer Spritze in die Kavitäten applizieren
- Überschüssiges Harz mit Pinsel verstreichen

Schritt 3: **Anhärten ohne Vakuum**

- Intensität: 50%
- Dauer: 30 Sekunden ohne Vakuum

Schritt 4: **Finale Aushärtung von flexibler Basis & Zähnen unter Vakuum**

- Intensität: 50%
- Dauer: 90 Sekunden unter Vakuum



Nachbelichtung

Formlabs Form Cure V2

Schritt 1: **Vorhärten der flexiblen Prothesenbasis**

1 Min – keine Heizung

Schritt 2: **Verkleben der gedruckten Zähne**

- Flüssiges VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mit einem kleinen Pinsel oder einer Spritze in die Kavitäten applizieren
- Überschüssiges Harz mit Pinsel verstreichen

Schritt 3: **Finale Aushärtung von flexibler Basis & Zähnen**

2 Min – keine Heizung



Nachbelichtung

Weitere validierte Nachhärteeinheiten

Wenn die flexible Basis eine längere bzw. intensivere Belichtung benötigt als das Zahnmaterial, ist eine **getrennte Aushärtung** der Objekte und anschließende **Verklebung mittels VITA VIONIC BOND** notwendig.

Beispielsweise notwendig bei RS Cure & Dreve PCU LED N2.

Gerät	**VITA VIONIC®** DENT RESIN	**VITA VIONIC®** BASE RESIN FLEX

RapidShape Cure 	Template namens "VITA VIONIC DENT RESIN" auswählen.
	Die im Template hinterlegten Parameter lauten:
	• Vakuum an 50mbar
	• Erste Aushärtephase
	  • Lower & Upper Wavelength aktivieren
	  • Duration: 240 Sekunden
	  • Power: 75%
	• Zweite Aushärtephase:
	  • Nur Lower Wavelength aktivieren
	  • Duration: 240 Sekunden
	  • Power: 100%
		Template namens "VITA VIONIC BASE RESIN FLEX" auswählen.
		Die im Template hinterlegten Parameter lauten:
		• Vakuum an 50mbar
		• Erste Aushärtephase
		  • Lower & Upper Wavelength aktivieren
		  • Duration: 300 Sekunden
		  • Power: 85%
		• Zweite Aushärtephase:
		  • Nur Lower Wavelength aktivieren
		  • Duration: 360 Sekunden
		  • Power: 85%

Dreve PCU LED N2 	• Intensität 40% • 6:40 Min • Vakuum, Stickstoff	• Intensität 80% • 6:40 Min • Vakuum, Stickstoff

Nachbelichtung

Validierte Nachhärteeinheiten

Da die gedruckten Zähne eine intensivere Belichtung benötigen als die flexible Basis, ist eine **getrennte Aushärtung** der Objekte und anschließende **Verklebung mittels VITA VIONIC BOND** notwendig.







Gerät	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Dentsply Digital Cure	• Intensität 100% • 5:00 Min • Temperatur aus	• Intensität 50% • 5:00 Min • Temperatur aus

6) Politur



Workflow gedruckte Teilprothese

6) Politur

Mechanische Vorbereitung



- Kontaktstellen der Stützstrukturen mit **kreuzverzahnten Fräsern für Kunststoffe** glätten
- Bearbeitung mit Polierscheiben z.B. von DIMO®



Vorpolitur



- Polierbürsten & Bimsstein

→ Geeignet sind herkömmliche Polierbürsten mit Leineneinlagen, um eine gleichmäßige Oberfläche zu erzielen.

Hochglanzpolitur



- 1500 U/Min mit Schwabbel
- Poliermittel z.B. HATHO Polistar Emulsion
- Abschließend wird mittels Wollschwabbel und Handstück poliert
- Wenig Druck, geringe Geschwindigkeit

Hinweis:
Aufgrund der Flexibilität des Materials ist mit **geringem Anpressdruck und niedriger Drehzahl** zu arbeiten, um eine übermäßige Erwärmung zu vermeiden.

7) Reinigung

Die **Reinigung durch das zahntechnische Labor / zahnärztliche Praxis**

- erfolgt im Ultraschallbad (Wasserbad mit Raumtemperatur).
- Verwenden Sie keine hitzebasierten Desinfektions- oder Sterilisationsmethoden. Dies könnte zu einer Verformung der Prothese führen.

Zur **täglichen Reinigung** der Prothese **durch den Patienten**

- ist lauwarmes Wasser, eine weiche Zahnbürste, Flüssigseife oder Spülmittel zu benutzen. Danach gut abspülen.

<u>Hinweise:</u>

- Keine Zahnpasta verwenden, die Schleifpartikel sind grob und zerkratzen die Prothese.
- Keine Säure oder Lösungsmittel verwenden, da diese beim Einwirken die Materialeigenschaften verschlechtern.
- Vor dem Einsetzen: Klammerprothese bis zu 5 Minuten in **warmes Wasser** legen **(max. 40 °C)**
  - Die Wärme macht die Prothese etwas flexibler.
  - Die Klammern lassen sich leichter über die natürlichen Zähne schieben.

Fertig

Gedruckte, flexible Teilprothese aus

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

VITA VIONIC® DENT RESIN



Smart Level Workflow



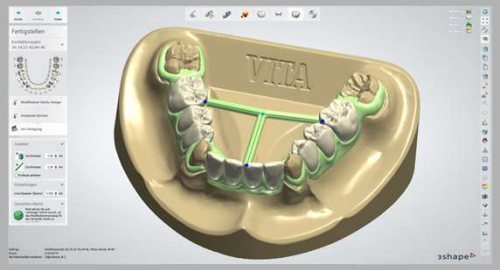
Workflow: gedruckte Basis + gefräste Zähne

Your Smart Level

1) CAD Design in exocad/3Shape

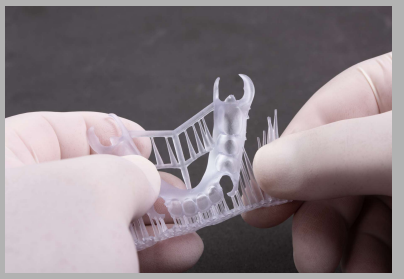
   → STL-Datei erzeugen
   - Stützstrukturen anlegen in der Slicing-Software
   - Materialparameter für entsprechendes Produkt im Drucker auswählen
   - Daten auf den Drucker übertragen
   - Druck vorbereiten & starten

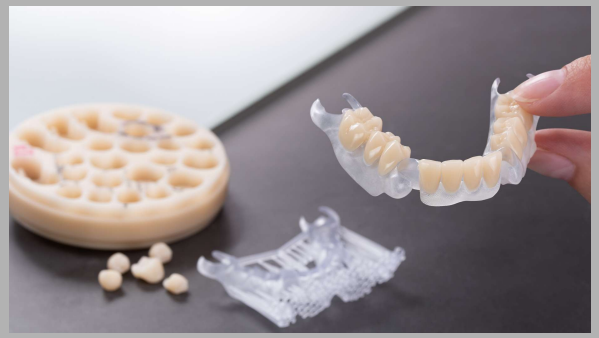
2) Nachbearbeitungsprozess
3) Reinigung
4) **Nachbelichtung**
5) **Befestigung**
6) Oberflächenbearbeitung + Politur
7) Endreinigung



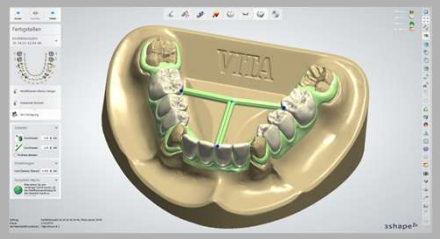


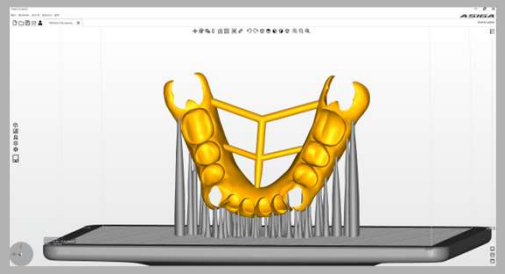






Workflow Smart Level – gedruckte Basis







1) Druckdaten vorbereiten

1. CAD-Design
   - Designempfehlungen:
     - **Klammer:** Idealerweise 1-1,5mm
     - **Mindestwandstärke Zahntasche:** 0,8-1mm
     - **Klebespalt:** 150µm
     - **Gaumenplatte:** 2-3mm
     - **Lingualbügel:** 3-5mm
   - STL-Datei erzeugen
   - Daten in die CAM-Software überführen und Stützstrukturen – Slicersoftware - anlegen.

2. Validierte Prozess- und Materialparameter in der Druckersoftware auswählen.
   - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX– Schichtstärke 100 µm

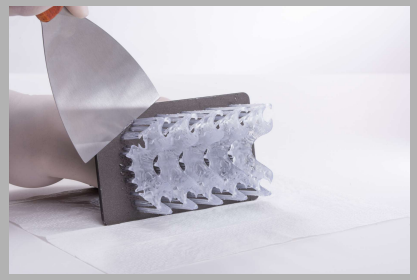
3D-Druck vorbereiten

- **Vor der Benutzung sollte das Material in der Flasche intensiv geschüttelt**, oder vorzugsweise mit einem Flaschenroller homogenisiert werden, um Farbabweichungen und Fehldrucke zu vermeiden.
- Wenn das Harz bereits in der Wanne gelagert wurde, Harz mit Silikon-Spatel aufmischen / homogenisieren.
- Harzbehälter des 3D-Druckers nach Angaben des Druckerherstellers befüllen.
- Druckprozess starten.

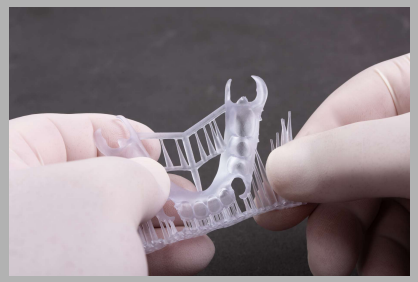


Workflow Smart Level – gedruckte Basis









2) Nachbearbeitungsprozess

- Gedruckte Objekte für ca. **10 Min.** im Drucker **abtropfen lassen**. Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.
- Die Plattform aus dem Drucker entnehmen und die gedruckten Objekte von der Plattform abnehmen. Bei mehreren Objekten diese bitte voneinander trennen.
- Vor dem Reinigen, **überschüssiges Harz** mit **Druckluft entfernen**.
- Die **äußeren Stützstrukturen entfernen**.

3) Reinigung

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX **2x 3 Min**

  mit jeweils **frischem Isopropanol** ≥ 98 % entsprechend den Gerätehersteller im **Ultraschallbad** reinigen

  1) Grobreinigung
  2) Intensive Reinigung

  → Alternativ validierte Wascheinheiten (z.B. Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) und deren Template für das jeweilige Produkt auswählen.





- Gereinigte **Druckobjekte trocknen**, bis keine Rückstände von Isopropanol mehr vorhanden sind. Öffnungen, Hohlräume und Spaltbereiche auf Rückstände überprüfen. Nach der Reinigung darf die Oberfläche nicht mehr klebrig und glänzend sein.

  → Falls nach der Reinigungszeit noch flüssiges Harz in den Kavitäten sichtbar ist, wird eine Nachreinigung mit Isoproanol und Pinsel empfohlen.



- **Vor dem Nachbelichten, Objekte 30 Min lichtgeschützt lagern!**

4) Nachbelichtung

- Nachhärtung in einem geeigneten Lichthärtungsgerät gemäß Herstellerangaben durchführen.
  - → Die Eigenschaften und die Farbwirkung des Endprodukte sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig.
  - → Die richtige Nachbelichtung ist für die **Biokompatibilität** wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind.

Zur Validierungsliste



- **Otoflash G171 N2**: **2 x 2000 Blitze** unter Stickstoff
  - → Aufnahmeschale UV-Filtertyp 360N verwenden.
  - → Prothese nach den ersten 2000 Blitzen drehen.
- **Rapidshape RS cure**: Template “VITA VIONIC BASE RESIN FLEX” auswählen.



4) Nachbelichtung

Validierte Nachhärteeinheiten

Gerät	Parameter: **VITA VIONIC®** BASE RESIN FLEX
Asiga Cure 	Template „VITA VIONIC BASE RESIN FLEX“ auswählen. Wichtig: Für die Farben *Pink Translucent* und *Clear* sind jeweils unterschiedliche Aushärtungs-Templates zu verwenden.
Dentsply Digital Cure 	• Intensität 50% • 5:00 Min • Temperatur aus
Dreve PCU LED N2 	• Intensität 80% • 6:40 Min • Vakuum, Stickstoff
Formlabs Form Cure V2 	3 Min - keine Heizung

VITA VIONIC® BASE RESINS FLEX

Befestigung mit **VITA VIONIC®** DENT DISC multiColor



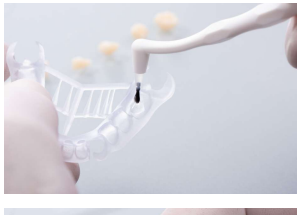
1. Passung überprüfen: Spannungsfreien Sitz des Zahnelemente in der Prothesenbasis sicherstellen
2. Vergewissern Sie sich, dass die Klebeflächen der Prothesenbasis und der Zahnelemente sauber sind.
3. Die Kavitäten der gedruckten Prothesenbasen und den gefrästen Zähnen vorsichtig mit Al_2O_3 (50 µm, 2 bar) abstrahlen.
4. Rückstände werden mit öl- und wasserfreier Druckluft entfernt
5. Vorkonditionierung des gefrästen Zahnbogens & der **ausgehärteten**, gedruckten Basis mit VITA VM LC Primer II

   Tragen Sie mit einem Einwegpinsel eine **gleichmäßige, dünne Schicht** des Primers auf. Anschließend polymerisieren Sie diesen mit einem validierten Lichthärtungsgerät gemäß den Polymerisationsanweisungen für VITA VMLC Primer.
6. Flüssiges Prothesenbasisharz mit kleinem Pinsel auftragen
7. Elemente zusammenfügen & überschüssiges Harz mit Pinsel entfernen
8. Nachbelichtung in einem validierten Gerät













6) Politur



Workflow gedruckte Teilprothese

6) Politur

Mechanische Vorbereitung



- Kontaktstellen der Stützstrukturen mit **kreuzverzahnten Fräsern für Kunststoffe** glätten
- Bearbeitung mit Polierscheiben z.B. von DIMO®



Vorpolitur



- Polierbürsten & Bimsstein

→ Geeignet sind herkömmliche Polierbürsten mit Leineneinlagen, um eine gleichmäßige Oberfläche zu erzielen.

Hochglanzpolitur



- 1500 U/Min mit Schwabbel
- Poliermittel z.B. HATHO Polistar Emulsion
- Abschließend wird mittels Wollschwabbel und Handstück poliert
- Wenig Druck, geringe Geschwindigkeit

Hinweis:
Aufgrund der Flexibilität des Materials ist mit **geringem Anpressdruck und niedriger Drehzahl** zu arbeiten, um eine übermäßige Erwärmung zu vermeiden.

7) Reinigung

Die **Reinigung durch das zahntechnische Labor / zahnärztliche Praxis**

- erfolgt im Ultraschallbad (Wasserbad mit Raumtemperatur).
- Verwenden Sie keine hitzebasierten Desinfektions- oder Sterilisationsmethoden. Dies könnte zu einer Verformung der Prothese führen.

Zur **täglichen Reinigung** der Prothese **durch den Patienten**

- ist lauwarmes Wasser, eine weiche Zahnbürste, Flüssigseife oder Spülmittel zu benutzen. Danach gut abspülen.

<u>Hinweise:</u>

- Keine Zahnpasta verwenden, die Schleifpartikel sind grob und zerkratzen die Prothese.
- Keine Säure oder Lösungsmittel verwenden, da diese beim Einwirken die Materialeigenschaften verschlechtern.
- Vor dem Einsetzen: Klammerprothese bis zu 5 Minuten in **warmes Wasser** legen **(max. 40 °C)**
  - Die Wärme macht die Prothese etwas flexibler.
  - Die Klammern lassen sich leichter über die natürlichen Zähne schieben.

Fertig



Reparierbar. Unterfütterbar. Erweiterbar.

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

Gedruckte Klammerprothesen aus VITA VIONIC BASE RESIN FLEX können repariert und erweitert werden.

VITA empfiehlt hierzu folgende Materialien:

- Für die Farbe pink translucent: Astron Labtec Pro
- Für die Farbe clear: Astron Clearsplint





<u>Vorgehen:</u>

1) Sandstrahlen mit Al_2O_3 (50 µm, 2 bar).
2) Auftragen des VITA VM LC Primer II zur Konditionierung der Prothesenbasis.

   Mittels Einwegpinsel eine gleichmäßige, dünne Schicht auftragen und anschließend mit einem zugelassenen Lichthärtungsgerät gemäß den Polymerisationsanweisungen von VITA VM LC Primer II aushärten.
3) Auftragen & Verarbeitung von Astron Clearsplint bzw Astron Labtec Pro gemäß Herstellerangaben.

Clever kombiniert

Gedruckte flexible Prothesenbasis

Mit **gedruckten Zähnen**:

VITA VIONIC® DENT RESIN



Mit **gefrästen Zähnen**:

VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



Workflow-Optionen im Vergleich

Economy Level

1) Prothesenbasis + Zähne Drucken
2) Waschen
3) Passung überprüfen
4) Befestigung mittels Harz
5) Aushärten
6) Polieren



Ihr Vorteil:

Gedruckte Versorgungen in solider Qualität, kostengünstig und zeiteffizient erstellt

Smart Level

1) Prothesenbasis drucken, waschen, aushärten
2) Zähne fräsen + heraustrennen
3) Passung überprüfen
4) Vorkonditionierung mittels Primer
5) Befestigung mittels Harz
6) Aushärten
7) Polieren



Ihr Vorteil:

Integrierter Farbverlauf und einfache Politur der Zähne für mehr Ästhetik.

Aussagen unserer Kunden

„Das flexible Prothesenbasenmaterial von VITA überzeugt mich dank der einfachen Politur. Den Hochglanz erreiche ich doppelt so schnell wie bei Valplast.“



Marcus Beuchelt
L. Schanz Dentallabor
Deutschland

„Die gedruckte Klammerprothese besticht durch ihre einfache Verarbeitung: kein Einbetten, keine Retentionen wie beispielsweise bei Valplast – dafür eine bessere Fräsbarkeit, eine deutlich schneller erzielte Hochglanzpolitur und ein starker chemischer Haftverbund zwischen Basis und Zähnen.“



Anna-Lena Lüber
L. Schanz Dentallabor
Deutschland

*“Mit VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kann ich Teilprothesen schneller, präziser und wirtschaftlicher designen und herstellen. Patienten werden den Komfort und das natürliche Aussehen lieben – keine Metallklammern,
keine Kompromisse. Eine Innovation, von der alle profitieren.”*



Darius Northey
Jade Dental Laboratory Pty Ltd
All Smiles Denture Clinic
Australia



VITA VIONIC®

SOLUTIONS

DIGITAL DENTURES - Your Next Level!

10951D_0826_V01