

Recommandation d'utilisation



VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

Vos options de flux de travail pour les prothèses partielles amovibles

Flux de travail Economy : Imprimez



Flux de travail Smart : Mixez



VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



VITA VIONIC®

BASE RESIN FLEX

- Matériau d'impression 3D pour la fabrication de bases prothétiques flexibles
- Dispositif médical de classe IIa
→ indication permanente
- Durée d'utilisation recommandée :
jusqu'à **1,5 an**
- 2 couleurs :
 - Clear
 - Pink translucent
- Flacon de 1 kg



Appareils validés



- Il existe un **gabarit d'impression spécifique pour chaque couleur** de la base de prothèse flexible !
- Vous trouverez les paramètres actuels relatifs à la post-polymérisation sur la page Web suivante, sous la rubrique « Paramètres » :



Imprimantes validées				
ASIGA Max/Mini	☒	☒	☒	☒
ASIGA Max 2	☒	☒	☒	☒
ASIGA Ultra	☒	☒	☒	☒
ASIGA Pico2	☒			
ASIGA PRO2	☒			
ASIGA PRO 4K	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape Pro2/D20+ Series	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape D20+ Series	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape D50+ Series	☒	☒	☐	☒
Rapid Shape ONE		☒	☒	☒
Carbon 3D M2	☒	☒	☒	☐
Carbon 3D M3	☒	☒	☒	☐
Formlabs Form4B	☒	☒	☒	☒
MICROLAY Versus	☒	☐	☒	☐
Gildewell Fastprint.jp			☒	
WZP ColFlex	☒	☒	☒	
RAYSHAPE Edge E2		☒	☒	☐
RAYSHAPE Edge mini		☐	☒	
Phrozen Sonic 4K 2022	☐	☒		
Aidite CPD-100		☐	☒	
Shining 3D AccuFab CEL	☐	☒	☒	☐
Shining 3D AccuFab L40		☒	☒	☐
Shining 3D AccuFab D1s		☐	☐	
SprintRay Pro2	☐	☐	☐	☐



Imprimantes validées				
Straumann P Series	☒	☒	☒	☒
Unités de post-polymérisation validées				
NK Optik Droflash Q171 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	☒	☒	☒	☒
Gildewell (LunCure Dental)			☒	
Drevo PCU LED2	☒	☒	☒	☒
Detailform Photopool Vacuum+Gel	☒			
Asiga Cure	☒	☒	☒	☒
Unités de lavage validées				
Ultrasonic Bath Bandelin Sonorex	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape RS wash	☒	☒	☒	☒
Formlabs Form Wash V2	☒	☒	☒	☒
SprintRay ProWash	☐	☐	☐	☐

☒ validation réussie

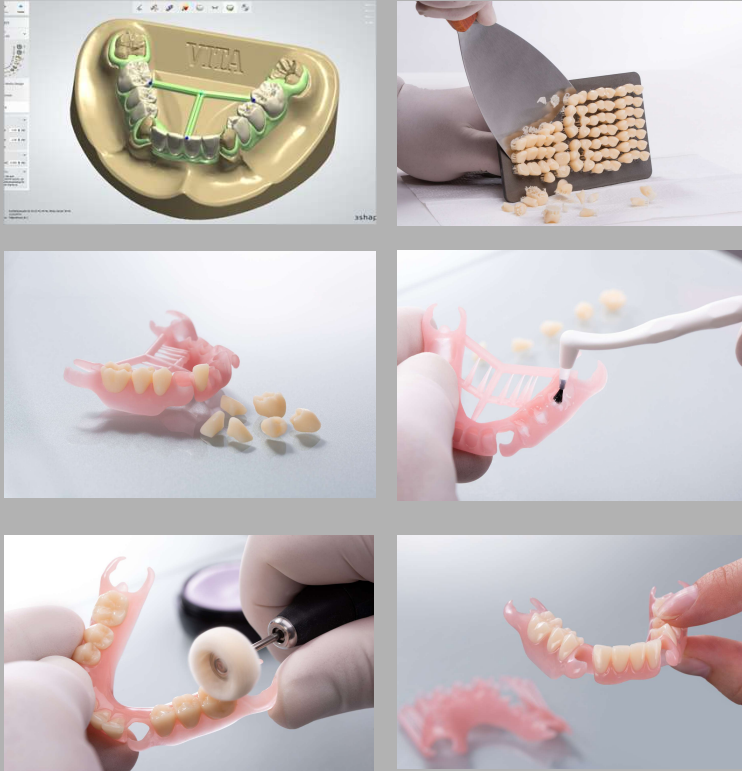
☐ en cours



Consulter la liste de validation actuelle

[VITA VIONIC RESIN | Appareils validés](#)

Flux de travail pour les prothèses partielles imprimées



Votre niveau Economy



- 1) Conception CAO dans exocad/3Shape
 - Générer le fichier STL
 - Sélectionner les paramètres du matériau pour le produit correspondant dans l'imprimante
 - Transférer les données préparées sur l'imprimante
 - Préparer et lancer l'impression
- 2) Post-traitement
- 3) Nettoyage
- 4) **Assemblage**
- 5) **Post-polymérisation**
- 6) Polissage
- 7) Nettoyage final

1) Conception CAO

Dans exocad / 3Shape



1. Recommandations de conception

- **Crochets** : Idéalement 1-1,5 mm
- **Épaisseur minimale des logements dentaires** : 0,8-1 mm
- **Interstice de collage pour les dents** : 150 µm
- **Plaque palatine** : 2-3 mm
- **Arc lingual** : 3-5 mm

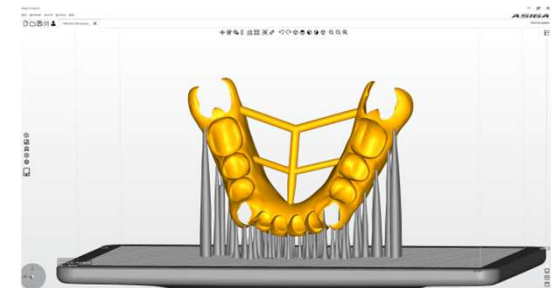
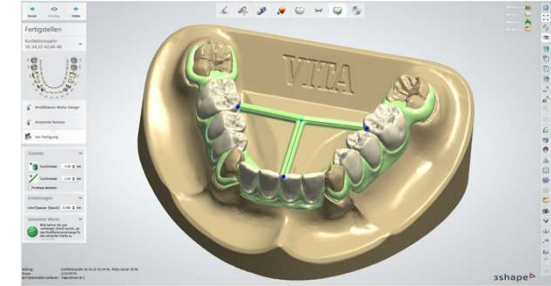
2. Générer le fichier STL

3. Transférer les données dans le logiciel FAO et créer la structure de support – logiciel de Slicing.

Sélectionner les paramètres validés :

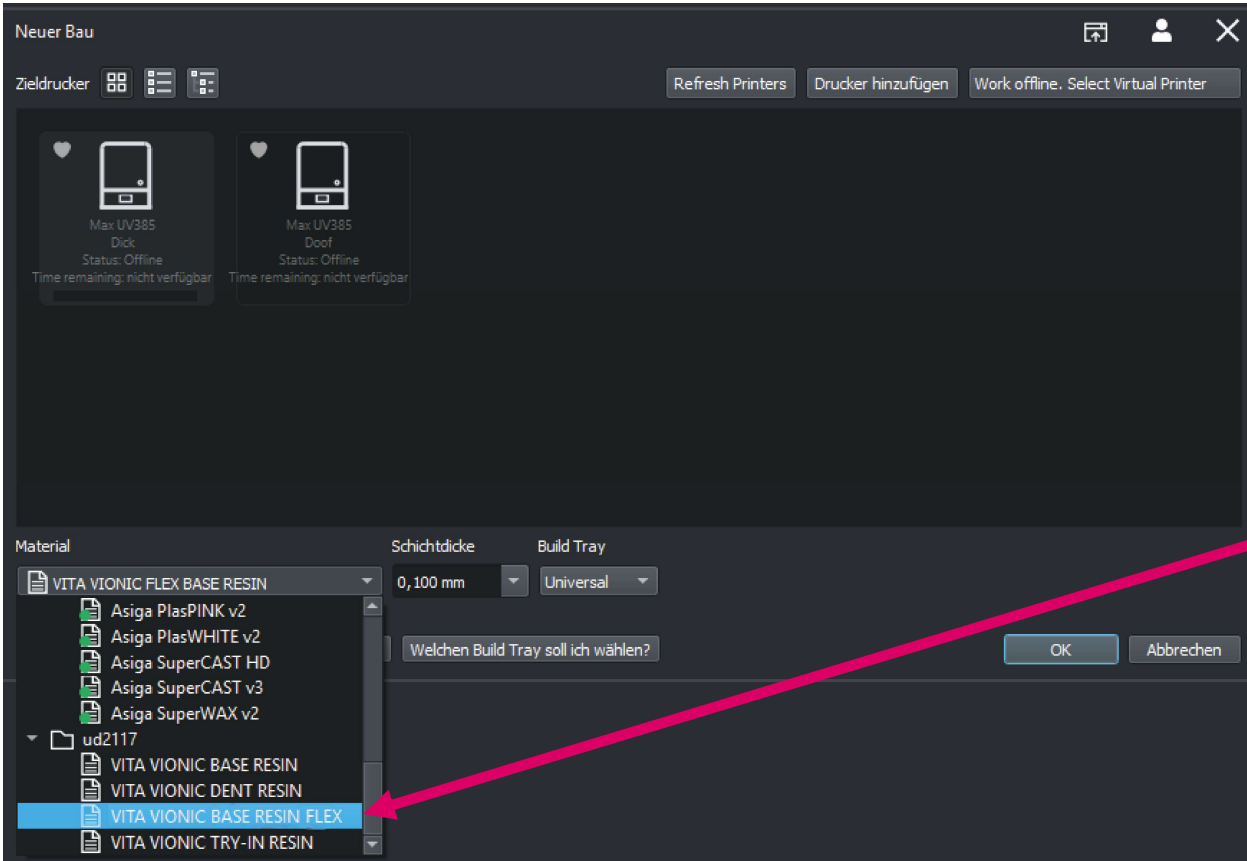
- VITA VIONIC DENT RESIN – Épaisseur de couche 50 µm
- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX - Épaisseur de couche 100 µm

4. Transférer les données préparées sur l'imprimante.



Paramètres d'impression

Par exemple Asiga Composer – Logiciel de Slicing



Dans le logiciel de l'imprimante, sélectionnez les paramètres de matériau validés.

Si les paramètres ne sont pas disponibles :

- Actualisez le logiciel

ou

- importez les paramètres manuellement

- sous forme de **Téléchargement** sur la page des produits [VITA](#) (Téléchargements – Logiciel et Mises à jour logicielles)

ou

- disponible dans la Asiga Material Library

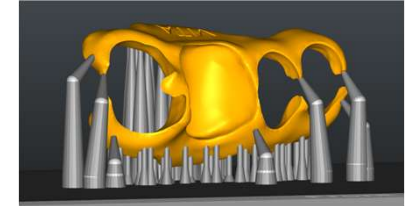
1) Conception CAO

Recommandations concernant la mise en place des structures de soutien



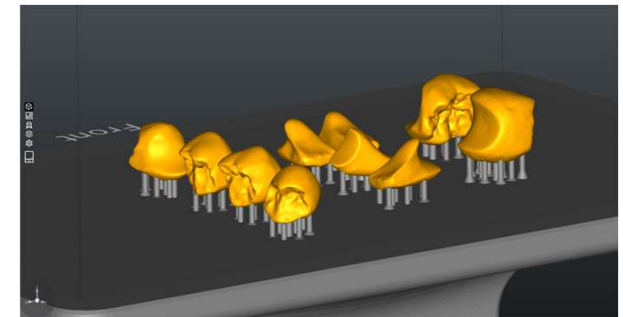
VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX :

- Orientation d'env. **45°-70°**
 - **L'angle optimal dépend de la conception** et doit être ajusté si nécessaire afin d'éviter les porte-à-faux ou les zones insuffisamment soutenues.
- Renforcer les zones critiques, telles que les **pointes des alvéoles**, en y fixant des structures de soutien supplémentaires.
- Veiller à ce que les **cavités soient exemptes** de structures de soutien.



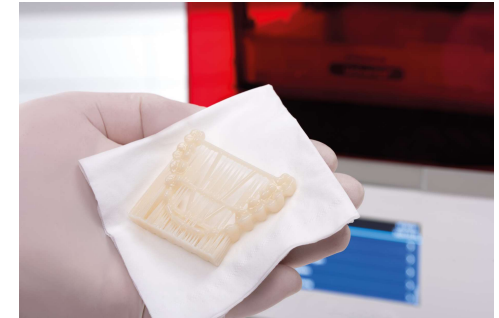
VITA VIONIC® DENT RESIN

- Fixer des supports sur les zones non concernées par l'ajustement (labiales/vestibulaires).



1) Conception CAO

Recommandations concernant la mise en place des structures de soutien



Avantages de l'orientation verticale :

- Une plus grande précision, un meilleur ajustement
- Les structures de soutien n'ont aucune incidence sur l'occlusion

Inconvénient :

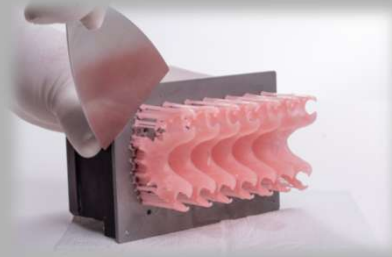
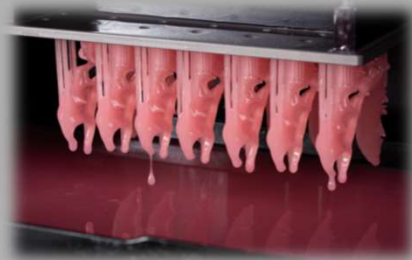
- Durée d'impression plus longue

Préparer l'impression 3D

- **Avant utilisation, le matériau contenu dans le flacon doit être agité intensément** ou, de préférence, homogénéisé à l'aide d'un mélangeur à rouleaux afin d'éviter les variations de couleur et les erreurs d'impression.
- Si la résine a déjà été stockée dans le bac, mélanger/homogénéiser la résine avec une spatule en silicone.
- Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D selon les indications du fabricant de l'imprimante.
- Lancer le processus d'impression.



Flux de travail avec VITA VIONIC® RESINS



2) Post-traitement

- **Laisser s'égoutter** l'objet imprimés pendant env. **10 minutes** dans l'imprimante. Le post-traitement doit s'effectuer si possible immédiatement après l'impression.
- Retirer la plate-forme de l'imprimante et enlever les objets imprimés de la plate-forme. Si vous avez plusieurs objets, veuillez les séparer les uns des autres.
- Avant le nettoyage, retirer le **surplus de résine à l'air comprimé**.
- **Retirer les structures de support extérieures**.

3) Nettoyage

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

nettoyer dans le bain à ultrasons avec à chaque fois de **l'isopropanol frais** $\geq 98\%$, conformément aux indications du fabricant de l'appareil.

- 1) Nettoyage grossier
- 2) Nettoyage intensif

→ Sélectionner d'autres unités de lavage validées (par exemple Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) et leur gabarit adapté au produit concerné.

- **Sécher les objets imprimés** nettoyés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus d'isopropanol. Vérifier l'absence de résidus dans les ouvertures, les cavités et les zones de fissure. Après le nettoyage, la surface ne doit plus être collante ni brillante.
→ Si de la résine liquide est encore visible dans les cavités après la période de nettoyage, il est recommandé de procéder à un nettoyage supplémentaire avec de l'isopropanol et un pinceau.
- **Avant la post-polymérisation, stocker les objets à l'abri de la lumière pendant 30 min !**



4) Collage de la base imprimée avec les dents imprimées

avec VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



- IMPORTANT : Laisser la base prothétique et les dents prothétiques imprimées dans leur **état vert** (non post-polymérisées).
 - Les structures de soutien extérieures ont été retirées
 - Le nettoyage a été effectué
- Placer les dents prothétiques imprimées dans les cavités de la base prothétique, vérifier que les dents sont correctement positionnées et les retirer.



4) Collage de la base imprimée avec les dents imprimées avec VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- Appliquer du VITA VIONIC BASE RESIN FLEX liquide dans les cavités à l'aide d'un petit pinceau ou d'une seringue
- Placer les dents dans les cavités
- Étendre l'excédent de résine avec un pinceau



5) Post-polymérisation

- Effectuer la post-polymérisation dans un appareil de photopolymérisation approprié, conformément aux instructions du fabricant.
 - Les propriétés et l'effet de couleur du produit final dépendent entre autres du processus de finition.
 - Une post-polymérisation correcte est importante pour la **biocompatibilité**. Il faut donc s'assurer que l'appareil de photopolymérisation est en bon état et que les pièces moulées sont entièrement durcies.



5) Post-polymérisation

Otoflash G171 N2



Utiliser des bacs de réception équipés d'un **filtre UV de type 360N2**.

Fixez la base de la prothèse aux dents par photopolymérisation.

Étape 1

Fixation des dents artificielles à l'aide de **400 flashes** sous **azote**.

→ Si nécessaire, compléter avec du VITA VIONIC BASE RESIN FLEX liquide.

Étape 2 :

Effectuer une post-polymérisation finale sous **azote** à **2 x 1 800 flashes**.

→ Retourner la prothèse amovible après les 1 800 premiers flashes.

Alternativement, effectuer la post-polymérisation dans un appareil validé.



Post-polymérisation

Asiga Cure – Post-polymérisation exclusivement pour la couleur pink translucent



Étape 1 : **Post-polymérisation de la base de prothèse flexible sous vide**

- Intensité : 50 %
- Durée : 15 min. sous vide

Étape 2 : **Collage des dents imprimées**

- Appliquer du VITA VIONIC BASE RESIN FLEX liquide dans les cavités à l'aide d'un petit pinceau ou d'une seringue
- Étendre l'excédent de résine avec un pinceau

Étape 3 : **Post-polymérisation initiale sans vide**

- Intensité : 50 %
- Durée : 30 secondes sans vide

Étape 4 : **Post-polymérisation finale de la base flexible et des dents sous vide**

- Intensité : 50 %
- Durée : 90 secondes sous vide



Post-polymérisation

Formlabs Form Cure V2



Étape 1 : Post-polymérisation de la base de prothèse flexible

1 min – pas de chauffage

Étape 2 : Collage des dents imprimées

- Appliquer du VITA VIONIC BASE RESIN FLEX liquide dans les cavités à l'aide d'un petit pinceau ou d'une seringue
- Étendre l'excédent de résine avec un pinceau

Étape 3 : Post-polymérisation finale de la base flexible et des dents

2 min – pas de chauffage



Post-polymérisation

Autres unités de post-polymérisation validées



Si la base souple nécessite une exposition plus longue ou plus intense que le matériau dentaire, il est nécessaire de procéder à une **post-polymérisation séparée** des objets, puis à leur **collage à l'aide de VITA VIONIC BOND**.

Nécessaire par ex. pour RS Cure & Dreve PCU LED N2.

Appareil	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
RapidShape Cure 	Sélectionner le modèle nommé « VITA VIONIC DENT RESIN ». Les paramètres définis dans le modèle sont les suivants : • Vide à 50 mbar • Première phase de post-polymérisation • Activer les longueurs d'ondes inférieure et supérieure • Durée : 240 secondes • Puissance : 75 % • Deuxième phase de post-polymérisation: • Activer uniquement la longueur d'onde inférieure • Durée : 240 secondes • Puissance : 100 %	Sélectionner le modèle nommé « VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ». Les paramètres définis dans le modèle sont les suivants : • Vide à 50 mbar • Première phase de post-polymérisation • Activer les longueurs d'onde inférieure et supérieure • Durée : 300 secondes • Puissance : 85 % • Deuxième phase de post-polymérisation : • Activer uniquement la longueur d'onde inférieure • Durée : 360 secondes • Puissance : 85 %
Dreve PCU LED N2 	• Intensité 40 % • 6:40 min • Vide, azote	• Intensité 80 % • 6 min 40 • Vide, azote

Post-polymérisation

Unités de post-polymérisation validées



Les dents imprimées nécessitant une exposition plus intense que la base flexible, il est nécessaire de procéder à une **post-polymérisation séparée** des objets, puis à leur **collage à l'aide de VITA VIONIC BOND**.



Appareil	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Dentsply Digital Cure	• Intensité 100 % • 5 min • Température désactivée	• Intensité 50 % • 5 min • Température désactivée

6) Polissage



Flux de travail pour les prothèses partielles imprimées

6) Polissage



Préparation mécanique

- Lisser les points de contact des structures de support à l'aide de **fraises à denture croisée pour matières plastiques**
- Traitement à l'aide de disques de polissage, par exemple de DIMO®



Pré-polissage

- Brosses à polir et pierre ponce
- Les brosses de polissage classiques dotées d'inserts en lin conviennent pour obtenir une surface uniforme.



Polissage haute brillance

- 1 500 tr/min avec tampon de polissage
- Pâte de polissage par ex. HATHO Polistar Emulsion
- Pour finir, on procède au polissage à l'aide d'un tampon en laine et d'une pièce à main
- Faible pression, faible vitesse



Remarque :

En raison de la flexibilité du matériau, il convient de travailler avec une **faible pression d'appui et à faible vitesse** afin d'éviter un échauffement excessif.

7) Nettoyage

Le nettoyage par le laboratoire de prothèse dentaire/le cabinet dentaire

- s'effectue dans un bain à ultrasons (eau du bain à température ambiante).
- N'utilisez pas de méthodes de désinfection ou de stérilisation basées sur la chaleur. Cela pourrait provoquer une déformation de la prothèse amovible.

Pour le **nettoyage quotidien** de la prothèse amovible **par le patient**,

- il convient d'utiliser de l'eau tiède, une brosse à dents souple, du savon liquide ou du liquide vaisselle. Il faut ensuite rincer abondamment.

Remarques :

- Ne pas utiliser de dentifrice, les particules abrasives sont grossières et susceptibles de rayer la prothèse amovible.
- Ne pas utiliser d'acide ni de solvant, car leur action altère les propriétés du matériau.
- Avant la mise en place : plonger la prothèse à crochets dans de **l'eau tiède (max. 40 °C)** pendant 5 minutes maximum.
 - La chaleur rend la prothèse amovible un peu plus souple.
 - Les crochets s'adaptent plus facilement aux dents naturelles.

Terminé

Prothèse partielle imprimée et flexible en

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

VITA VIONIC® DENT RESIN



Flux de travail de niveau Smart

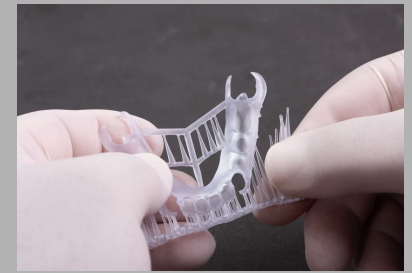
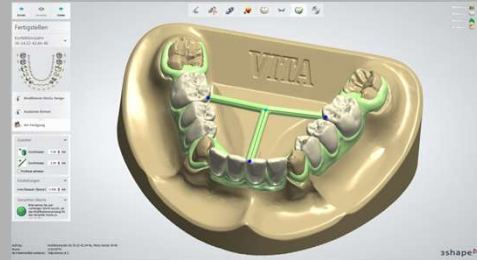


Flux de travail : base imprimée + dents fraisées

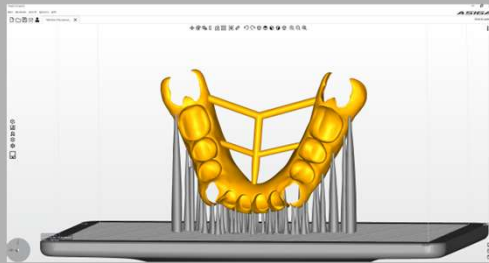
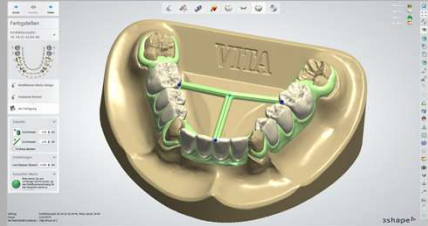
VITA

Votre niveau compétence

- 1) Conception CAO dans exocad/3Shape
 - Générer le fichier STL
 - Créer la structure de support dans le Slicer
 - Sélectionner les paramètres du matériau pour le produit correspondant dans l'imprimante
 - Transférer les données préparées sur l'imprimante
 - Préparer et lancer l'impression
- 2) Post-traitement
- 3) Nettoyage
- 4) **Post-polymérisation**
- 5) **Assemblage**
- 6) Traitement de surface + Polissage
- 7) Nettoyage final



Flux de travail du niveau – base imprimée



1) Préparer les données d'impression

1. Conception CAO

- Recommandations de conception :
 - **Crochets** : Idéalement 1-1,5 mm
 - **Épaisseur minimale des logements dentaires** : 0,8-1 mm
 - **Interstice de collage pour les dents** : 150 µm
 - **Plaque palatine** : 2-3 mm
 - **Arc lingual** : 3-5 mm
- Générer le fichier STL
- Transférer les données dans le logiciel FAO et créer la structure de support – logiciel de Slicing.

2. Sélectionner les paramètres de processus et de matériau validés dans le logiciel d'impression.

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX - Épaisseur de couche 100 µm

Préparer l'impression 3D

- **Avant l'utilisation, le matériau dans la bouteille doit être agité intensivement** ou, de préférence, homogénéisé à l'aide d'un mélangeur afin d'éviter les variations de couleur et les erreurs d'impression.
- Si la résine a déjà été stockée dans le bac, mélanger/homogénéiser la résine avec une spatule en silicone.
- Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D selon les indications du fabricant de l'imprimante.
- Lancer le processus d'impression.

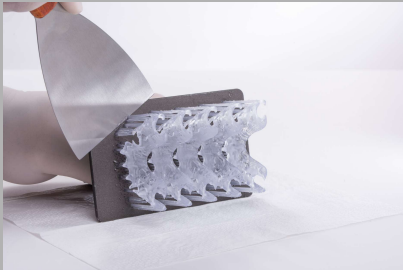


Flux de travail du niveau Smart

— base imprimée

2) Post-traitement

- **Laisser s'égoutter les** objets imprimés pendant env. **10 minutes** dans l'imprimante. Le post-traitement doit s'effectuer si possible immédiatement après le processus de construction.
- Retirer la plate-forme de l'imprimante et enlever les objets imprimés de la plate-forme. Si vous avez plusieurs objets, veuillez les séparer les uns des autres.
- Avant le nettoyage, retirer le **surplus de résine à l'air comprimé**.
- **Retirer les structures de support extérieures**.



3) Nettoyage

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

nettoyer dans le **bain à ultrasons** avec à chaque fois de **l'isopropanol frais** $\geq 98\%$, conformément aux indications du fabricant de l'appareil

- 1) Nettoyage grossier
- 2) Nettoyage intensif

→ Sélectionner d'autres unités de lavage validées (par exemple Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) et leur gabarit adapté au produit concerné.

- **Sécher les objets imprimés** nettoyés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus d'isopropanol. Vérifier l'absence de résidus dans les ouvertures, les cavités et les zones de fissure. Après le nettoyage, la surface ne doit plus être collante ni brillante.

→ Si de la résine liquide est encore visible dans les cavités après la période de nettoyage, il est recommandé de procéder à un nettoyage supplémentaire avec de l'isopropanol et un pinceau.

- **Avant la post-polymérisation, stocker les objets à l'abri de la lumière pendant 30 min !**



Form Wash V2

formlabs



4) Post-polymérisation



- Effectuer la post-polymérisation dans un appareil de photopolymérisation approprié, conformément aux instructions du fabricant.
 - Les propriétés et l'effet de couleur du produit final dépendent entre autres du processus de finition.
 - La post-polymérisation est importante pour la **biocompatibilité**. Il faut donc s'assurer que l'appareil de photopolymérisation est en bon état et que les pièces moulées sont entièrement durcies.
- **Otoflash G171 N2 : 2 x 2 000 flashes** sous azote
 - Utiliser le support de filtre UV de type 360N.
 - Retourner la prothèse amovible après les 2 000 premiers flashes.
- **Rapidshape RS cure** : sélectionner le modèle « VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ».



Consulter la liste de validation actuelle

[VITA VIONIC RESIN](#)
[Appareils validés](#)



4) Post-polymérisation

Unités de post-polymérisation validées

Appareil	Paramètre : VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Asiga Cure 	Sélectionner le paramètre nommé « VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ». Important : pour les couleurs <i>Pink Translucent</i> et <i>Clear</i> , il convient d'utiliser des programmes de post-polymérisation différents dans chaque cas.
Dentsply Digital Cure 	• Intensité 50 % • 5 min • Température désactivée
Dreve PCU LED N2 	• Intensité 80 % • 6 min 40 • Vide, azote
Formlabs Form Cure V2 	3 min – pas de chauffage

VITA VIONIC® BASE RESINS FLEX

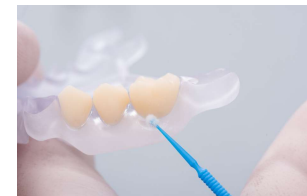
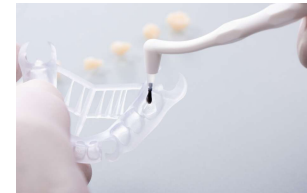
Fixation avec VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



1. Vérifier l'ajustement : s'assurer que les éléments dentaires sont bien en place dans la base prothétique, sans tension
2. Assurez-vous que les surfaces adhésives de la base prothétique et des éléments dentaires sont propres.
3. Sabler délicatement les cavités des bases prothétiques imprimées et des dents fraisées avec de l' Al_2O_3 (50 μm , 2 bars)
4. Les résidus sont éliminés avec de l'air comprimé exempt d'huile et d'eau
5. Pré-conditionnement de l'arcade fraisée et de la base imprimée **durcie** avec **VITA VM LC Primer II**

À l'aide d'un pinceau jetable, appliquez une **couche fine et uniforme** de primer. Vous devez ensuite le polymériser à l'aide d'un appareil de photopolymérisation validé, conformément aux instructions de polymérisation du VITA VMLC Primer.

6. Appliquer la résine liquide pour base prothétique à l'aide d'un petit pinceau
7. Assembler les éléments et éliminer l'excédent de résine à l'aide d'un pinceau
8. Post-polymérisation dans un appareil validé



6) Polissage



Flux de travail pour les prothèses partielles imprimées

6) Polissage



Préparation mécanique

- Lisser les points de contact des structures de support à l'aide de **fraises à denture croisée pour matières plastiques**
- Traitement à l'aide de disques de polissage, par exemple de DIMO®



Pré-polissage

- Brosses à polir et pierre ponce
- Les brosses de polissage classiques dotées d'inserts en lin conviennent pour obtenir une surface uniforme.



Polissage haute brillance

- 1500 tr/min avec tampon de polissage
- Pâte de polissage par ex. HATHO Polistar Emulsion
- Pour finir, on procède au polissage à l'aide d'un tampon en laine et d'une pièce à main
- Faible pression, faible vitesse



Remarque :

En raison de la flexibilité du matériau, il convient de travailler avec une **faible pression d'appui et à faible vitesse** afin d'éviter un échauffement excessif.

7) Nettoyage

Le **nettoyage** par le laboratoire de prothèse dentaire/le cabinet dentaire

- s'effectue dans un bain à ultrasons (eau du bain à température ambiante).
- N'utilisez pas de méthodes de désinfection ou de stérilisation basées sur la chaleur. Cela pourrait provoquer une déformation de la prothèse amovible.

Pour le **nettoyage quotidien** de la prothèse amovible **par le patient**

- il convient d'utiliser de l'eau tiède, une brosse à dents souple, du savon liquide ou du liquide vaisselle. Il faut ensuite rincer abondamment.

Remarques

- Ne pas utiliser de dentifrice, les particules abrasives sont grossières et susceptibles de rayer la prothèse amovible.
- Ne pas utiliser d'acide ni de solvant, car leur action altère les propriétés du matériau.
- Avant la mise en place : plonger la prothèse à crochets dans de **l'eau tiède (max. 40 °C)** pendant 5 minutes maximum.
 - La chaleur rend la prothèse amovible un peu plus souple.
 - Les crochets s'adaptent plus facilement aux dents naturelles.

Terminé



Réparable. Peut être rebasé. Extensible.

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



Les prothèses à crochets imprimées en VITA VIONIC BASE RESIN FLEX peuvent être réparées et agrandies.

Pour cela, VITA recommande la procédure et les matériaux suivants :

- Pour la couleur pink translucent : Astron Labtec Pro
- Pour la couleur clear : Astron Clearsplint



Procédure :

- 1) Sablage avec de l' Al_2O_3 (50 μm , 2 bars).
- 2) Application du **VITA VM LC Primer II** pour le conditionnement de la base prothétique.

Appliquer une couche fine et uniforme à l'aide d'un pinceau jetable, puis polymériser à l'aide d'un appareil de photopolymérisation homologué, conformément aux instructions de polymérisation du VITA VM LC Primer II.

- 3) Application et mise en œuvre d'Astron Clearsplint ou Astron Labtec Pro selon les instructions du fabricant.

Combinaison astucieuse

Base prothétique imprimée flexible

Avec des **dents imprimées** :

VITA VIONIC® DENT RESIN



Avec des **dents fraisées** :

VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



Comparaison des options de flux de travail

Niveau économique

- 1) Base prothétique + impression des dents
- 2) Lavage
- 3) Vérification de l'ajustement
- 4) Fixation à l'aide de résine
- 5) Polymérisation
- 6) Polissage



Votre avantage :

Des restaurations imprimées de qualité solide, économiques et rapides à réaliser.

Niveau compétence

- 1) Impression de la base prothétique, lavage, polymérisation
- 2) Fraisage + séparation des dents
- 3) Vérification de l'ajustement
- 4) Préconditionnement avec Primer
- 5) Fixation à l'aide de résine
- 6) Polymérisation
- 7) Polissage



Votre avantage :

Dégradé de couleurs intégré et polissage facile des dents pour une esthétique améliorée.

Témoignages de nos clients



« Le matériau flexible pour bases prothétiques de VITA me convainc grâce à sa facilité de polissage. J'obtiens ce brillant deux fois plus vite qu'avec Valplast. »

Marcus Beuchelt
L. Schanz Dentallabor
Allemagne



« La prothèse amovible partielle à la base, les coquets et les dents intégralement imprimées, impressionne par sa simplicité de traitement. Car elle ne requière ni de mise en moufle, ni des dispositifs de rétention comme avec Valplast par exemple. Elle se distingue également par ses aptitudes accrues au façonnage, au polissage beaucoup plus rapide et de haute brillance ainsi que par une fiabilité éprouvée de la liaison chimique entre la base et les dents. »

Anna-Lena Lüber
L. Schanz Dentallabor
Allemagne



« Avec VITA VIONIC BASE RESIN FLEX, je peux concevoir et fabriquer des prothèses partielles de manière plus rapide, précise et économique. Les patients apprécieront le confort et l'esthétique naturelle – pas de crochets métalliques, pas de compromis. Une innovation qui profite à tous. »

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





VITA VIONIC® SOLUTIONS

DIGITAL DENTURES - Your Next Level!