

Raccomandazioni per la lavorazione

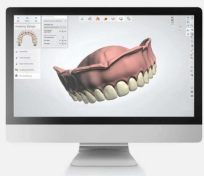


VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

Le opzioni di flusso di lavoro per protesi parziali

Flusso di lavoro Economy: Print it

1. Processo CAD



VITA VIONIC® DIGITAL VIGO
Libreria di denti digitale



2. Stampa della base protesica flessibile



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX



3. Stampa dei denti protesici



VITA VIONIC®
DENT RESIN



4. Fissaggio dei denti nella base



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX



5. Individualizzazione



VITA AKZENT® LC
VITAVM®LC flow

Flusso di lavoro Smart: Mix it

1. Processo CAD



VITA VIONIC® DIGITAL VIGO
Libreria di denti digitale



2. Stampa della base protesica flessibile



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX



3. Realizzazione degli elementi dei denti



VITA VIONIC®
DENT DISC multiColor



4. Fissaggio dei denti nella base



VITA VIONIC®
BASE RESIN FLEX

OPPURE



VITA VIONIC®
BOND



5. Individualizzazione



VITA AKZENT® LC
VITAVM®LC flow

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



VITA VIONIC®

BASE RESIN FLEX

- Materiale di stampa 3D per la realizzazione di basi per protesi mobili flessibili
- Dispositivo medico di classe IIa
→ indicazione permanente
- Durata d'uso raccomandata fino a **1,5 anni**
- 2 colori:
 - Clear
 - Pink translucent (rosa traslucido)
- Flacone da 1 kg



Dispositivi convalidati

VITA
PERFECT MATCH.

- È disponibile un **template di stampa specifico per ciascun colore** delle basi protesiche flessibili!
- I parametri aggiornati per la polimerizzazione finale sono consultabili nel seguente sito web alla voce "Parametri":



Stampanti convalidate				
ASIGA Max/Mini	☒	☒	☒	☒
ASIGA Max 2	☒	☒	☒	☒
ASIGA Ultra	☒	☒	☒	☒
ASIGA Pico2	☒	☒	☒	☒
ASIGA PRO2	☒	☒	☒	☒
ASIGA PRO 4K	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape Pro20/20+ 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	☒	☒	☒	☒
WZP SoliFlex	☒	☒	☒	☒
RAYSHAPE Edge E2	☐	☒	☒	☐
RAYSHAPE Edge mini	☐	☐	☒	☐
Phrozen Sonic 4K 2022	☐	☒	☒	☐
Aldite CPD-100	☐	☐	☒	☐
Shining 3D AccuFab CEL	☐	☒	☒	☐
Shining 3D AccuFab L4D	☐	☒	☒	☐
Shining 3D AccuFab D1s	☐	☐	☐	☐
SprintRay Pro2	☐	☐	☐	☐

Stampanti convalidate				
Straumann P Series	☒	☒	☒	☒
Unità di polimerizzazione finale convalidate				
NK Optik Oroflash G171 M2	☒	☒	☒	☒
NK Optik NK Flash 250	☒	☒	☒	☒
NK Optik NK Flash 150	☐	☐	☐	☐
Rapid Shape RG cure	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape RG cure XL	☒	☒	☒	☒
Formlabs FormCure V2	☒	☒	☒	☒
Dentsply Digital Cure	☒	☒	☒	☒
SprintRay NanoCure	☐	☐	☐	☐
Straumann P Cure	☒	☒	☒	☒
Glidewell (LuxCure Dental)	☒	☒	☒	☒
Drewe FDU LED2	☒	☒	☒	☒
Detailform Photopul Vacuum+Gas	☒	☒	☒	☒
Asiga Cure	☒	☒	☒	☒
Unità di lavaggio convalidate				
Ultrasonic Bath Bardenheier Sonorex	☒	☒	☒	☒
Rapid Shape RG wash	☒	☒	☒	☒
Formlabs Form Wash V2	☒	☒	☒	☒
SprintRay ProWash	☐	☐	☐	☐

☒ convalidato correttamente

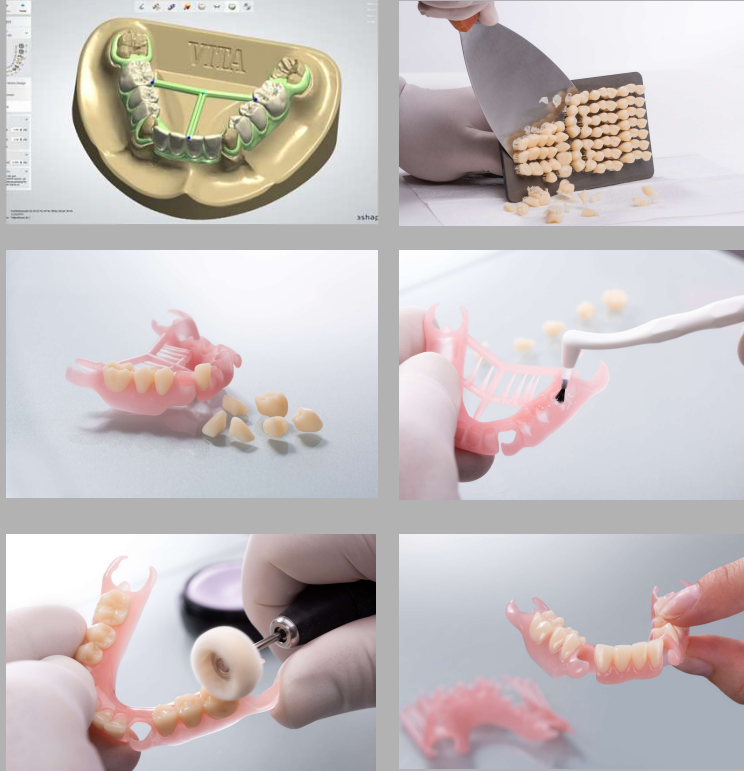
☐ in lavorazione



Elenco aggiornato dei
prodotti convalidati

[VITA VIONIC RESIN |
Validated devices](#)

Print it: workflow per le protesi parziali stampate



Your Economy Level



- 1) Progettazione CAD in exocad/3Shape
 - Generazione del file STL
 - Selezione nella stampante dei parametri del materiale per il prodotto specifico
 - Trasferimento dei dati alla stampante
 - Preparazione e avvio della stampa
- 2) Post lavorazione
- 3) Detersione
- 4) **Fissaggio**
- 5) **Post-fotopolimerizzazione**
- 6) Lucidatura
- 7) Detersione finale

1) Progettazione CAD

In exocad / 3Shape



1. Raccomandazioni di progettazione

- **Ganci:** idealmente 1-1,5 mm
- **Spessore minimo della tasca gengivale:** 0,8-1 mm
- **Fessura di incollaggio:** 150 µm
- **Piastra palatale:** 2-3 mm
- **Barra linguale:** 3-5 mm

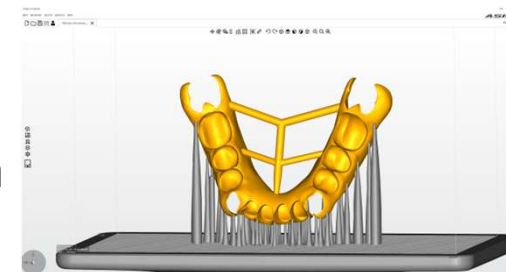
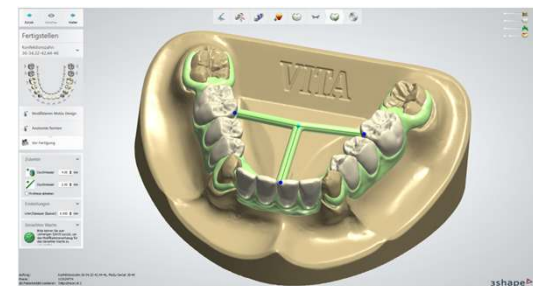
2. Generazione del file STL

3. Trasferimento dei dati al software CAM e creazione delle strutture di supporto nel software slicer.

Selezione dei parametri convalidati:

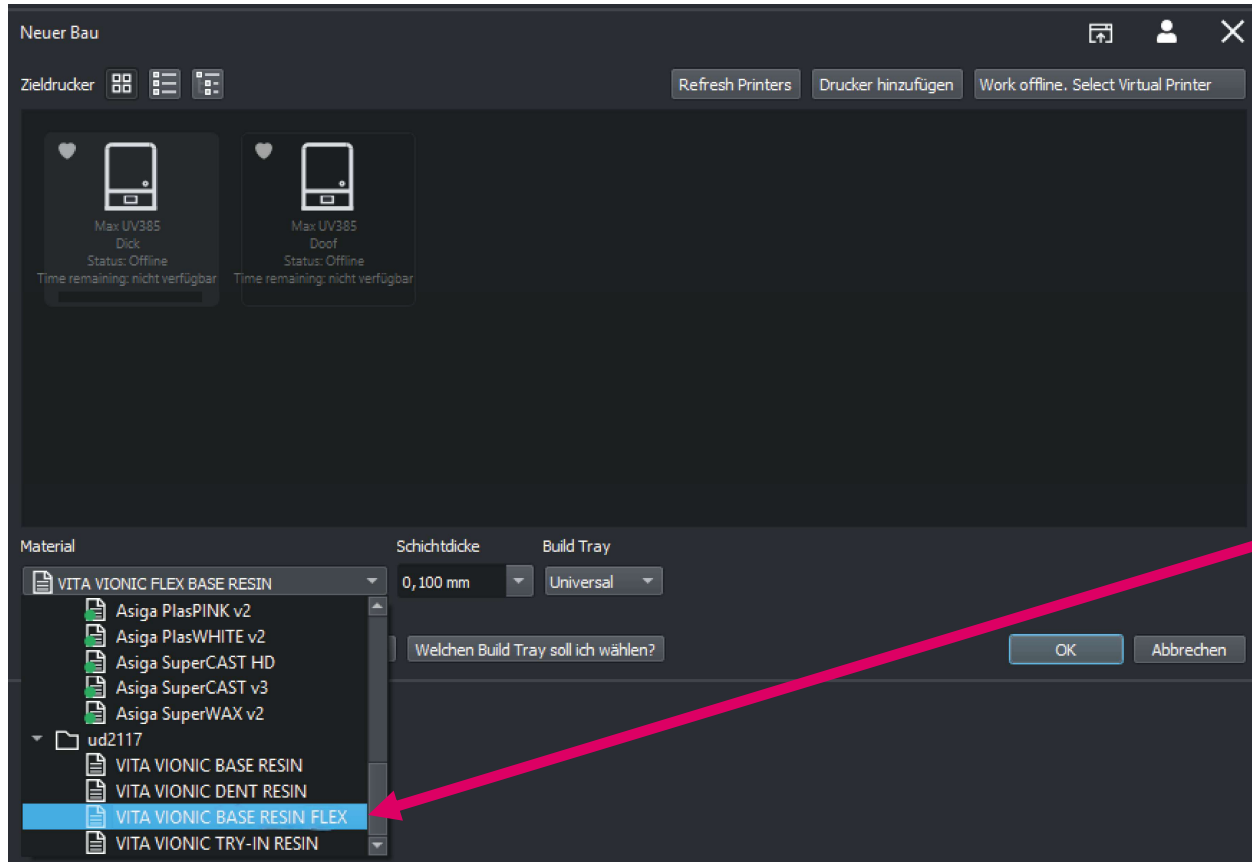
- VITA VIONIC DENT RESIN - spessore dello strato 50 µm
- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX: spessore dello strato 100 µm

4. Trasferimento dei dati alla stampante



Parametri di stampa

Ad esempio: software di slicing Asiga Composer



Selezionare i parametri convalidati per il materiale all'interno del software della stampante.

Se i parametri non dovessero essere disponibili:

- Aggiornare il software

oppure

- Importare manualmente i parametri

- come **download** dalla pagina di prodotto [VITA](#) (Download – Software e aggiornamenti software)

oppure

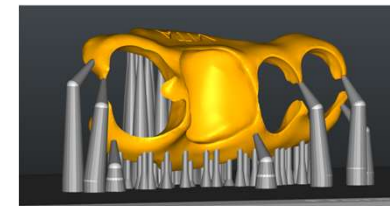
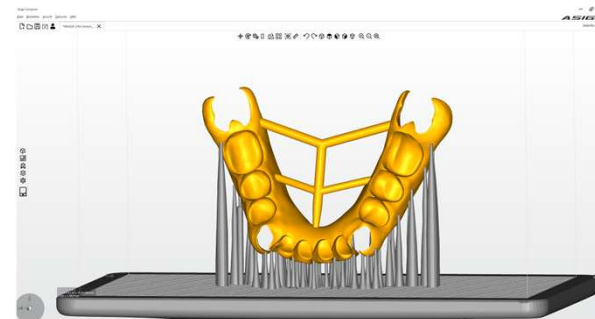
- disponibili nella Asiga Material Library

1) Progettazione CAD

Raccomandazioni per l'applicazione delle strutture di supporto

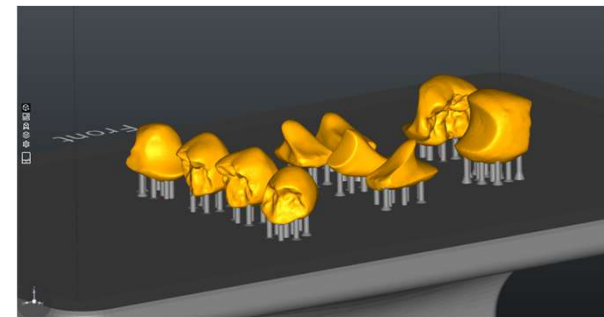
VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX:

- Allineamento circa **45°-70°**
 - L'**angolazione ottimale varia in base al singolo progetto** e, se necessario, deve essere adattata per evitare zone sporgenti o con un sostegno insufficiente.
- Rinforzare le aree critiche, quali le **regioni terminali degli alveoli**, mediante l'applicazione di strutture di supporto aggiuntive.
- Mantenere le **cavità prive** di strutture di supporto.



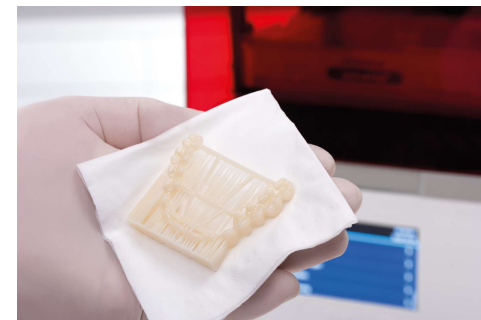
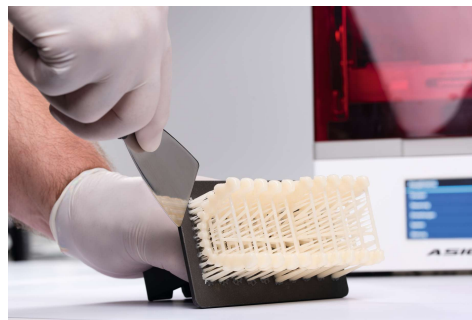
VITA VIONIC® DENT RESIN

- Applicare i supporti in aree non rilevanti per l'adattamento (labiale/buccale).



1) Progettazione CAD

Raccomandazioni per l'applicazione delle strutture di supporto



Vantaggi dell'allineamento verticale:

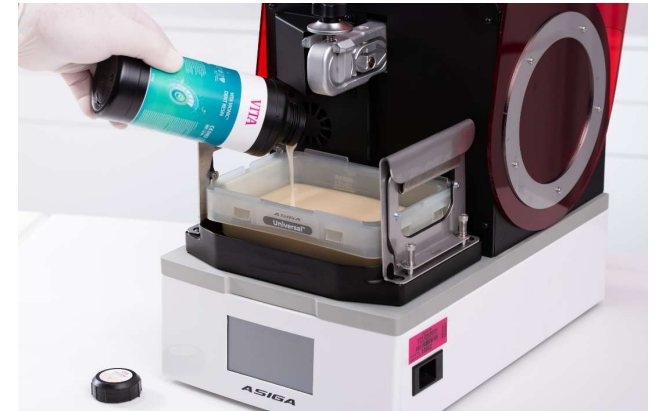
- Maggiore precisione, migliore adattamento
- Le strutture di supporto non influiscono sul morso e sull'occlusione

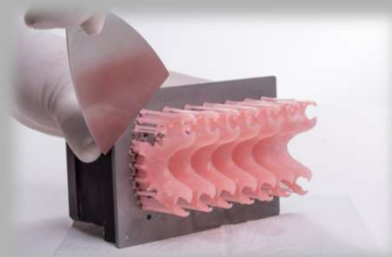
Svantaggio:

- Tempo di stampa maggiore

Preparazione della stampa 3D

- **Prima dell'uso agitare energicamente il materiale all'interno del flacone** o, se si preferisce, omogeneizzarlo con un agitatore a rulli per evitare differenze di colore ed errori di stampa.
- Dopo che la resina è stata versata nella vaschetta, miscelarla/omogeneizzarla con una spatola in silicone.
- Riempire il contenitore per la resina della stampante 3D seguendo le indicazioni del produttore.
- Avviare il processo di stampa.





2) Post lavorazione

- Lasciare **sgocciolare** gli oggetti stampati **all'interno della stampante** per circa **10 minuti**. La finitura dovrà avvenire se possibile subito dopo la stampa.
- Estrarre la piattaforma dalla stampante o rimuovere gli oggetti stampati dalla piattaforma. Se vengono lavorati più oggetti, separarli gli uni dagli altri.
- Prima della detersione, **rimuovere un eventuale eccesso di resina** utilizzando **aria compressa**.
- **Rimuovere le strutture di supporto esterne.**

3) Detersione

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

In entrambi i passaggi pulire nel bagno a ultrasuoni con **isopropanolo fresco** $\geq 98\%$ seguendo le indicazioni del produttore del dispositivo

- 1) Detersione grezza
- 2) Detersione intensa

→ In alternativa, selezionare unità di lavaggio convalidate (es. Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) e i loro template per il prodotto in questione.

- **Asciugare gli oggetti stampati** e puliti fino a rimuovere tutti i residui di isopropanolo. Controllare la presenza di residui in aperture, cavità e nelle zone delle fessure. Dopo la detersione, la superficie non dovrà più essere appiccicosa e brillante.
→ Qualora al termine del tempo di pulizia sia ancora visibile della resina liquida all'interno delle cavità, si raccomanda una pulizia finale con isopropanolo e pennello.
- **Prima della post-fotopolimerizzazione, conservare gli oggetti per 30 minuti al riparo dalla luce!**



4) Incollaggio della base e dei denti stampati con VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- **IMPORTANTE:** lasciare le basi e i denti protesici stampati nello **stato non sottoposto a post-fotopolimerizzazione!**
 - Sono state rimosse le strutture di supporto esterne
 - È stata effettuata la detersione
- Inserire i denti stampati nelle cavità della base protesica, verificare che siano alloggiati correttamente ed estrarli nuovamente.



4) Incollaggio della base e dei denti stampati con VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- Applicare nelle cavità la resina liquida VITA VIONIC BASE RESIN FLEX utilizzando un pennellino o una siringa
- Inserire i denti nelle cavità
- Rimuovere il materiale in eccesso con il pennello



5) Post-fotopolimerizzazione

- Eseguire la polimerizzazione finale in un dispositivo idoneo seguendo le indicazioni del produttore.
 - Le caratteristiche e l'effetto cromatico del prodotto finito dipendono, tra gli altri fattori, dal processo di finitura.
 - La post-fotopolimerizzazione è importante per la **biocompatibilità**, per cui è necessario garantire che il dispositivo di fotopolimerizzazione si trovi in uno stato corretto e che gli elementi formati siano completamente induriti.



5) Post-fotopolimerizzazione

Otoflash G171 N2

Utilizzare alloggiamenti con **tipo filtro UV 360N2**

Unire la base protesica ai denti mediante irraggiamento

Fase 1:

Fissare i denti protesici con **400 flash** sotto **azoto**.

→ Se necessario, effettuare un'applicazione successiva con VITA VIONIC BASE RESIN FLEX liquida.

Fase 2:

Effettuare la polimerizzazione finale con **2 x 1800 flash** sotto **azoto**.

→ Ruotare la protesi dopo i primi 1800 flash

In alternativa, eseguire la polimerizzazione finale in un dispositivo convalidato.



Post-fotopolimerizzazione

Asiga Cure – polimerizzazione solo nel caso del colore pink translucent



Fase 1: **polimerizzazione preliminare della base protesica flessibile sotto vuoto**

- Intensità: 50%
- Durata: 15 minuti sotto vuoto

Fase 2: **incollaggio dei denti stampati**

- Applicare nelle cavità la resina liquida VITA VIONIC BASE RESIN FLEX utilizzando un pennellino o una siringa
- Rimuovere il materiale in eccesso con il pennello

Fase 3: **indurimento senza vuoto**

- Intensità: 50%
- Durata: 30 secondi senza vuoto

Fase 4: **polimerizzazione finale della base flessibile e dei denti sotto vuoto**

- Intensità: 50%
- Durata: 90 secondi sotto vuoto



Post-fotopolimerizzazione

Formlabs Form Cure V2



Fase 1: polimerizzazione preliminare della base protesica flessibile

1 minuto – senza riscaldamento

Fase 2: incollaggio dei denti stampati

- Applicare nelle cavità la resina liquida VITA VIONIC BASE RESIN FLEX utilizzando un pennellino o una siringa
- Rimuovere il materiale in eccesso con il pennello

Fase 3: polimerizzazione finale della base flessibile e dei denti

2 minuti – senza riscaldamento



Post-fotopolimerizzazione

Altre unità di polimerizzazione finale convalidate



Se la base flessibile richiede un irraggiamento più prolungato o più intenso rispetto al materiale dentale, è necessario procedere con una **polimerizzazione separata** degli oggetti e con un successivo **incollaggio per mezzo di VITA VIONIC BOND**.

Ad esempio, necessario per RS Cure & Dreve PCU LED N2.

Apparecchio	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
RapidShape Cure 	Selezionare il template denominato "VITA VIONIC DENT RESIN". I parametri memorizzati all'interno del template sono i seguenti: • Vuoto: 50 mbar • Prima fase di polimerizzazione • Attivare Lower & Upper Wavelength • Durata: 240 secondi • Potenza: 75% • Seconda fase di polimerizzazione: • Attivare solo Lower Wavelength • Durata: 240 secondi • Potenza: 100%	Selezionare il template denominato "VITA VIONIC BASE RESIN FLEX". I parametri memorizzati all'interno del template sono i seguenti: • Vuoto: 50 mbar • Prima fase di polimerizzazione • Attivare Lower & Upper Wavelength • Durata: 300 secondi • Potenza: 85% • Seconda fase di polimerizzazione: • Attivare solo Lower Wavelength • Durata: 360 secondi • Potenza: 85%
Dreve PCU LED N2 	• Intensità 40% • 6:40 minuti • Vuoto, azoto	• Intensità 80% • 6:40 minuti • Vuoto, azoto

Post-fotopolimerizzazione

Unità di polimerizzazione finale convalidate



Poiché i denti stampati richiedono un irraggiamento più intenso rispetto alla base flessibile, si rende necessaria una **polimerizzazione separata** degli oggetti, seguita dall'incollaggio con **VITA VIONIC BOND**.



Apparecchio	VITA VIONIC® DENT RESIN	VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Dentsply Digital Cure	• Intensità 100% • 5:00 minuti • Temperatura off	• Intensità 50% • 5:00 minuti • Temperatura off

6) Lucidatura



Workflow per le protesi parziali stampate

6) Lucidatura

Preparazione meccanica

- Levigare i punti di contatto delle strutture di supporto con **frese a taglio incrociato per resina**
- Lavorazione con dischi per lucidatura, ad esempio DIMO®



Prelucidatura

- Spazzole di lucidatura e pietra pomice
- Sono adatte comuni spazzole di lucidatura con inserti di lino per ottenere una superficie omogenea.



Lucidatura a specchio

- 1500 giri/min con disco
- Agente lucidante, es. HATHO Polistar Emulsion
- Infine lucidare utilizzando un disco in lana con manipolo
- Pressione ridotta, bassa velocità



Avvertenza:

Per via della flessibilità del materiale è opportuno lavorare esercitando una **pressione ridotta e con un basso numero di giri**, per evitare che si verifichi un riscaldamento eccessivo.

7) Detersione

La **detersione** avviene da parte dell'**odontotecnico/dello studio odontoiatrico**

- nel bagno a ultrasuoni (bagno ad acqua a temperatura ambiente).
- Non utilizzare metodi di disinfezione o sterilizzazione termica, in quanto potrebbero verificarsi deformazioni della protesi.

Per la **pulizia quotidiana** della protesi **da parte del paziente**

- si devono utilizzare acqua tiepida, uno spazzolino morbido, sapone liquido o detergente. Quindi sciacquare accuratamente.

Avvertenze:

- Non utilizzare dentifricio, in quanto contiene particelle ruvide grossolane che potrebbero graffiare la protesi,
- né acidi o solventi, il cui meccanismo d'azione influisce negativamente sulle caratteristiche del materiale.
- Prima dell'inserimento: immergere la protesi con ganci per un massimo di 5 minuti in **acqua calda (max. 40 °C)**
 - Il calore rende la protesi leggermente più flessibile.
 - Ciò facilita il posizionamento dei ganci sui denti naturali.

Fatto

Protesi parziali flessibili in

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

VITA VIONIC® DENT RESIN



Flusso di lavoro Smart

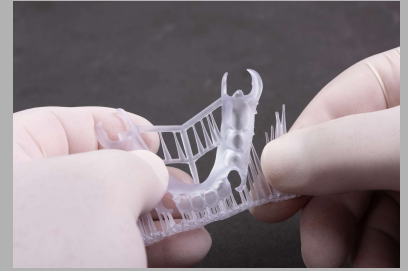
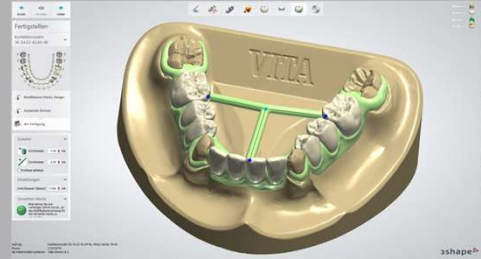


Workflow: base stampata + denti fresati

VITA

Your Smart Level

- 1) Progettazione CAD in exocad/3Shape
 - Generazione del file STL
 - Creazione delle strutture di supporto nel software di slicing
 - Selezione dei parametri del materiale per il prodotto specifico nella stampante
 - Trasferimento dei dati alla stampante
 - Preparazione e avvio della stampa
- 2) Post lavorazione
- 3) Detersione
- 4) **Post-fotopolimerizzazione**
- 5) **Fissaggio**
- 6) Lavorazione della superficie + lucidatura
- 7) Detersione finale

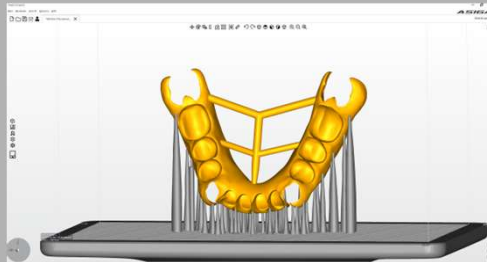
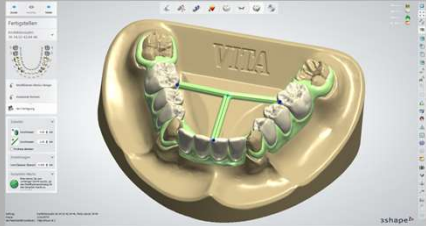


Workflow Livello Smart – base stampata

1) Preparazione dei dati di stampa

1. Progettazione CAD

- Raccomandazioni di progettazione:
 - **Ganci:** idealmente 1-1,5 mm
 - **Spessore minimo delle tasche dentali:** 0,8-1 mm
 - **Fessura di incollaggio:** 150 µm
 - **Piastra palatale:** 2-3 mm
 - **Barra linguale:** 3-5 mm
- Generazione del file STL
- Trasferimento dei dati al software CAM e creazione delle strutture di supporto nel software slicer.



2. Selezione dei parametri convalidati per il processo e i materiali nel software della stampante.

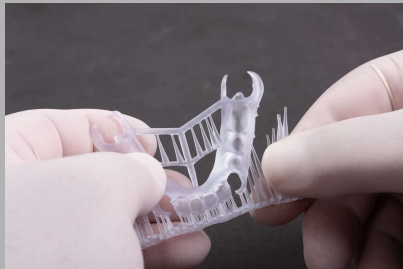
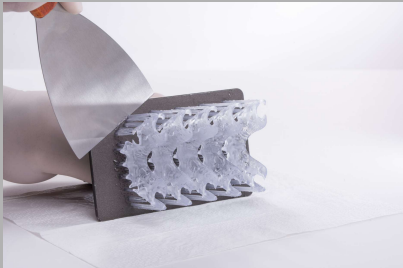
- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX - spessore dello strato 100 µm

Preparazione della stampa 3D

- **Prima dell'uso scuotere energicamente il materiale all'interno del flacone** o, se si preferisce, omogeneizzarlo con un agitatore a rulli per evitare differenze di colore ed errori di stampa.
- Dopo che la resina è stata versata nella vaschetta, miscelarla/omogeneizzarla con una spatola in silicone.
- Riempire il contenitore per la resina della stampante 3D seguendo le indicazioni del produttore.
- Avviare il processo di stampa.



2) Post-lavorazione



- **Lasciare sgocciolare** gli oggetti stampati all'interno della stampante per circa **10 minuti**. La finitura dovrebbe avvenire subito dopo la conclusione del processo di realizzazione.
- Estrarre la piattaforma dalla stampante o rimuovere gli oggetti stampati dalla piattaforma. Se vengono lavorati più oggetti, separarli gli uni dagli altri.
- Prima della detersione, **rimuovere un eventuale eccesso di resina** utilizzando **aria compressa**.
- **Rimuovere le strutture di supporto esterne**.

3) Detersione

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

in entrambi i passaggi pulire nel **bagno a ultrasuoni** con **isopropanolo fresco** $\geq 98\%$ seguendo le indicazioni del produttore del dispositivo

- 1) Detersione grezza
- 2) Detersione intensa

→ In alternativa, selezionare unità di lavaggio convalidate (es. Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) e i loro template per il prodotto in questione.

- **Asciugare gli oggetti stampati** e puliti fino a rimuovere tutti i residui di isopropanolo. Controllare la presenza di residui in aperture, cavità e nelle zone delle fessure. Dopo la detersione, la superficie non dovrà più essere appiccicosa e brillante.

→ Qualora al termine del tempo di pulizia sia ancora visibile della resina liquida all'interno delle cavità, si raccomanda una pulizia finale con isopropanolo e pennello.

- **Prima della post-fotopolimerizzazione, conservare gli oggetti per 30 minuti al riparo dalla luce!**



Form Wash V2

formlabs



4) Post-fotopolimerizzazione



- Eseguire la polimerizzazione finale in un dispositivo idoneo seguendo le indicazioni del produttore.
 - Le caratteristiche e l'effetto cromatico del prodotto finito dipendono, tra gli altri fattori, dal processo di finitura.
 - La post-fotopolimerizzazione è importante per la **biocompatibilità**, per cui è necessario garantire che il dispositivo di fotopolimerizzazione si trovi in uno stato corretto e che gli elementi formati siano completamente induriti.
- **Otoflash G171 N2: 2 x 2000 flash** sotto azoto
 - Utilizzare un alloggiamento con filtro UV del tipo 360N.
 - Ruotare la protesi dopo i primi 2000 flash.
- **Rapidshape RS cure**: selezionare il template "VITA VIONIC BASE RESIN FLEX".



Elenco aggiornato dei
prodotti convalidati

[VITA VIONIC RESIN |
Validated devices](#)



4) Post-fotopolimerizzazione

Unità di polimerizzazione finale convalidate

Apparecchio		Parametri: VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX
Asiga Cure		Selezionare il template "VITA VIONIC BASE RESIN FLEX". Importante: per i colori <i>Pink Translucent</i> e <i>Clear</i> utilizzare lo specifico template di polimerizzazione.
Dentsply Digital Cure		• Intensità 50% • 5:00 minuti • Temperatura off
Dreve PCU LED N2		• Intensità 80% • 6:40 minuti • Vuoto, azoto
Formlabs Form Cure V2		3 minuti - senza riscaldamento

VITA VIONIC® BASE RESINS FLEX

Fissaggio con VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



1. Verificare l'adattamento: garantire che gli elementi dentali siano alloggiati nella base protesica in assenza di tensioni
2. Accertarsi che le superfici di adesione della base protesica e degli elementi dentali siano pulite.
3. Sabbiare con cautela le cavità delle basi protesiche stampate e i denti fresati con Al_2O_3 (50 μm , 2 bar).

1. Rimuovere i residui con aria compressa priva di olio e acqua
2. Precondizionare l'arcata dentale fresata e la base stampata **polimerizzata** con **VITA VM LC Primer II**

Utilizzando un pennello monouso, applicare uno **strato sottile e uniforme** di primer. In seguito polimerizzarlo con un apparecchio convalidato in base alle istruzioni di polimerizzazione per VITA VMLC Primer.

6. Applicare la resina base protesica fluida con un pennellino
7. Assemblare gli elementi e rimuovere la resina in eccesso con un pennello
8. Post-fotopolimerizzazione in un apparecchio convalidato



6) Lucidatura



Workflow per protesi parziali stampate

6) Lucidatura

Preparazione meccanica

- Levigare i punti di contatto delle strutture di supporto con **frese a taglio incrociato per resina**
- Lavorazione con dischi per lucidatura, ad esempio DIMO®



Prelucidatura

- Spazzole di lucidatura e pietra pomice
- Sono adatte comuni spazzole di lucidatura con inserti di lino per ottenere una superficie omogenea.



Lucidatura a specchio

- 1500 giri/min con disco
- Agente lucidante, es. HATHO Polistar Emulsion
- Infine lucidare utilizzando un disco in lana con manipolo
- Pressione ridotta, bassa velocità



Avvertenza:

Per via della flessibilità del materiale è opportuno lavorare esercitando una **pressione ridotta e con un basso numero di giri**, per evitare che si verifichi un riscaldamento eccessivo.

7) Detersione

La **detersione** avviene da parte dell'**odontotecnico/dello studio odontoiatrico**

- nel bagno a ultrasuoni (bagno ad acqua a temperatura ambiente).
- Non utilizzare metodi di disinfezione o sterilizzazione termica, in quanto potrebbero verificarsi deformazioni della protesi.

Per la **pulizia quotidiana** della protesi **da parte del paziente**

- si devono utilizzare acqua tiepida, uno spazzolino morbido, sapone liquido o detergente. Quindi sciacquare accuratamente.

Avvertenze:

- Non utilizzare dentifricio, in quanto contiene particelle ruvide che potrebbero graffiare la protesi,
- né acidi o solventi, il cui meccanismo d'azione influisce negativamente sulle caratteristiche del materiale.
- Prima dell'inserimento: immergere la protesi con ganci per un massimo di 5 Minuten in **acqua calda (max. 40 °C)**
 - Il calore rende la protesi leggermente più flessibile.
 - Ciò facilita il posizionamento dei ganci sui denti naturali.

Fatto



Riparabile. Riadattabile. Ampliabile.

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



Le protesi con ganci stampate in VITA VIONIC BASE RESIN FLEX possono essere riparate e ampliate.

A tal fine, VITA consiglia i seguenti materiali:

- Per il colore pink translucent: Astron Labtec Pro
- Per il colore clear: Astron Clearsplint



Procedura:

- 1) Sabbiatura con Al_2O_3 (50 μm , 2 bar).
- 2) Applicazione di **VITA VM LC Primer II** per condizionare la base protesica.
Utilizzando un pennello monouso, applicare uno strato sottile e uniforme, quindi polimerizzarlo con un apparecchio approvato in base alle istruzioni di polimerizzazione di VITA VM LC Primer II.
- 3) Applicazione e lavorazione di Astron Clearsplint e Astron Labtec Pro in base alle indicazioni del produttore.

Combinazione intelligente

Base protesica flessibile stampata

VITA
PERFECT MATCH.

Con **denti stampati**:

VITA VIONIC® DENT RESIN



Con **denti fresati**:

VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



Opzioni di workflow a confronto

Livello Economy

- 1) Stampa della base protesica e dei denti
- 2) Lavaggio
- 3) Controllo della precisione
- 4) Fissaggio con resina
- 5) Polimerizzazione
- 6) Lucidatura



Il vantaggio:

Riabilitazioni stampate di qualità robusta, prodotte in modo economico ed efficiente dal punto di vista dei tempi

Livello Smart

- 1) Stampa, lavaggio e polimerizzazione della base protesica
- 2) Fresaggio e separazione dei denti
- 3) Controllo della precisione
- 4) Precondizionamento con primer
- 5) Fissaggio con resina
- 6) Polimerizzazione
- 7) Lucidatura



Il vantaggio:

Andamento cromatico integrato e semplicità di lucidatura dei denti per una maggiore estetica.

Le opinioni dei nostri clienti

"Il materiale per basi protesiche flessibili di VITA mi ha convinto grazie alla semplicità di lucidatura. La lucidatura a specchio richiede la metà del tempo rispetto a Valplast."

Marcus Beuchelt

Laboratorio odontotecnico L. Schanz
Germania



"La protesi con ganci stampata spicca per la facilità di lavorazione: senza messa in rivestimento e senza necessità di sostegni, come ad esempio nel caso di Valplast; ciò garantisce una migliore fresabilità, una levigatura a specchio in tempi notevolmente inferiori e una forte adesione chimica tra la base e i denti."

Anna-Lena Lüber

Laboratorio odontotecnico L. Schanz
Germania



"Con VITA VIONIC BASE RESIN FLEX posso progettare e produrre protesi parziali in modo più rapido, preciso ed economico. I pazienti apprezzano il comfort e l'aspetto naturale, senza ganci di metallo e senza compromessi. Un'innovazione che va a vantaggio di tutti."

Darius Northey

Jade Dental Laboratory Pty Ltd
All Smiles Denture Clinic
Australia





VITA VIONIC® SOLUTIONS

DIGITAL DENTURES - Your Next Level!