

Въпроси и отговори, свързани с металокерамиката



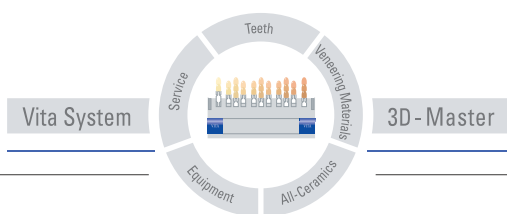
VITA определяне на цвят

VITA комуникация на цвят

VITA възпроизвеждане на цвят

VITA контрол на цвета

Издаване на тази информация за потребителя: 10.08



VITA



1. Два керамични слоя не са се свързали	4
2. Отчупване на керамика	5
3. Цепнатини в керамиката	6
4. Образуване на мехурчета	7
5. След печенето цветът е прекалено сив	8
6. Изпечената керамика е прекалено бледа	8
7. Дупчици на керамичната повърхност	9
8. Черни точки в керамиката	9
9. Грешки при печенето	10
10. Пукнатини в металокерамиката	10
11. Помътняване на керамиката	12
12. Огъване на металния скелет	13
13. Проблеми на връзката метал / керамика	14
14. Промяна на цвета на керамиката	14
15. Отдръпване на керамиката в маргиналната зона	15



1. Два керамични слоя не са се свързали

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Току-що наслоена влажна керамика не бива прекалено бързо да се слага за предварително сушене и/или да се слага в горещата пещ.
- Да се внимава за правилните параметри и температура на печене, температурата на пещта да се проверява (чрез тест за градусите на печене).
- Ако преди гланциращото печене е била използвана полирна гумичка, след това повърхността не може да бъде омокряна с течност. Тя трябва първо да бъде почистена. За целта не е достатъчно почистване с вода или с пароструйка. Силиконовите остатъци на повърхността трябва да бъдат отстранени механично.
- На повърхността на керамиката не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това до проблем може да доведе и контактът с току-що изолиран антагонист.
- При корекцията нанасянето не бива да става на малки порции. При това трябва да се внимава керамиката да не се изсуши прекалено. Евентуално да се използва течност, която държи керамиката по-дълго време влажна.(Vita Modelling Fluid)
- Да се избягва постоянно подсушаване или овлажняване на керамичната маса.
- При корекцията на мост да се внимава при запълването на интерденталните пространства да не се вибрира, когато керамиката е суха, тъй като иначе материалът няма да се свърже. Може преди запълването им интерденталните пространства да се покрият с по-мазна течност (например VITA INTERNO).



2. Отчупване на керамика

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- При въсърния моделаж от самото начало трябва да се внимава за минималната дебелина на стената, така че и след изработката дебелината на стената да не е по-малка от 0.3 мм. Да се съблюдват данните и указанията на съответните производители на сплави. При неблагородни сплави и сплави с високо съдържание на злато се изискват различни дебелини на стената.
- Да се моделира умалена зъбна форма предимно при молари и мостове, за да може да бъде постигната равномерна дебелина на керамичния слой. Укрепване на туберкулите в дисталната зона. U-образна форма на моделажа в интерденталните пространства. Без остри кантове.
- Поставяне на щифтов восък върху моделажа съобразно предписанията на съответния производител. Да се съблюдават срока на годност и указанията за работа с опаковъчната маса.
- Леене: Да се внимава за правилната настройка на пламъка, респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати. Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.
- Отрязването да не става директно на кепето, така че мястото на отливния канал да може да бъде добре обработено.
- Да се внимава за хомогенната структура на метала, доколкото е възможно да се избягват спойки, вкл. с лазер.
- При пясъкоструенето да се използва чист пясък. Да се съблюдават предписанията на производителя на сплавта. Да се използват пясъкоструйници с един цикъл.
- При употреба на байцващи средства възстановяването впоследствие да се почисти добре.
- Обработка с чисти кръстосано нарязани твърдосплавни фрези. Да не се използва много натиск и в зависимост от сплавта да се работи с предписаните обороти.
- Да се избягва образуването на горещина на повърхността. Да не се използват камъчета, диаманти или диамантени гумички.
- Цялата повърхност на короната или моста да се обработят още веднъж, за да може евентуални продукти от реакция между повърхността на метала и опаковъчната маса или зацапвания по повърхността да бъдат отстранени. Да се обработва и в интерденталните пространства.
- Пясъкоструи се в зависимост от сплавта с пясък от 50–250 µm. При различните сплави да се внимава за налягането на струята и същата да бъде под плосък ъгъл към повърхността (45°). Иначе съществува опасност в сплавта да бъде интегриран пясък. Да се използват апарати с един цикъл и само чист пясък.
- Да се съблюдават параметрите и температурата за печене. Проверете с огледало дали муфелът пече равномерно.
- Повърхността на керамиката да се обработва с диамантени пилители. Да се внимава да не се образува горещина. При захабени пилители да не се увеличава натиска, а да се сменят пилителите. При използване на турбина непременно да се охлажда с вода.



3. Цепнатини в керамиката

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Да се моделира умалена зъбна форма предимно при молари и мостове, за да може да бъде постигната равномерна дебелина на керамичния слой. Укрепване на туберкулите в дисталната зона. U-образна форма на моделажа в интерденталните пространства.
- Леене: Да се внимава за правилната настройка на пламъка респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати. Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.
- При пясъкоструенето да се използва чист пясък. Да се съблюдават предписанията на производителя на сплавта. Да се използват пясъкоструйници с един цикъл.
- Цялата повърхност на короната или моста да се обработят още веднъж, за да може евентуални продукти от реакция между повърхността на метала и опаковъчната маса или зацапвания по повърхността да бъдат отстранени. Да се обработва и в интерденталните пространства.
- Оксидиращото печене вече не се препоръчва от различните производители. При сменяне на сплавта обаче такава се препоръчва на всяка цена. Оксидиращото печене служи за проверка на цвета на окиса, той трябва да бъде равномерен. Върху повърхността, която ще се покрива с керамика не трябва да има петна или оцветявания. После окисният слой може да бъде отстранен с пясък или с киселина.
- Да се внимава за чистотата на работното място, метален прах или замърсена вода за четката може да доведат до проблеми.
- Да се избягва нанасяне на прекалено дебел слой изолираща течност.
- При мостове при първото печене винаги да се сепарира до основната маса. Керамиката се свива винаги към най-дебелото място, затова се препоръчва равномерна дебелина на слоя. Да не се използват сухи инструменти и такива с цъбци на трион – това би могло да доведе до отделяне на керамика от повърхността на опакера.
- Да се съблюдават параметрите и температурата за печене. За контрол на муфела направете тест, при който с огледало гледате в камерата за печене и проверявате дали муфелът пече равномерно навсякъде.
- Ако преди крайното завършване е използвана полирна гума, след това не може да се слага течност на повърхността, преди тя да бъде почистена. За целта не е достатъчно почистване с пароструйка или вода. Силиконовите остатъци на повърхността трябва да бъдат отстранени механично.
- На керамичната повърхност не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това е възможно и контактът с току-що изолирания антагонист да доведе до проблеми.
- При корекцията на мост да се внимава при запълването на интерденталните пространства да не се вибрира, когато керамиката е суха, тъй като иначе материалът няма да се свърже. Може преди запълването им интерденталните пространства да се покрият с по-мазна течност (например VITA INTERNO).



4. Образуване на мехурчета

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Грешка при размесване на опаковъчната маса (да се съблюдават срока на годност и указанията на производителя).
- Металният скелет да се провери визуално за повърхностни лункери.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.
- Доколкото е възможно да се избягват спойки, вкл. с лазер.
- При пясъкоструенето да се използва чист пясък. Да се съблюдават предписанията на производителя на сплавта. Да се използват пясъкоструйници с един цикъл.
- Струята да бъде под плосък ъгъл към повърхността. Иначе съществува опасност пясъкът да бъде интегриран в повърхността.
- При употреба на байцващи средства възстановяването впоследствие да се почисти добре.
- Обработка с чисти кръстосано нарязани твърдосплавни фрези. Да не се използва много натиск и в зависимост от сплавта да се работи с предписаните обороти.
- Да се избягва образуването на горещина на повърхността. Да не се използват камъчета за различни сплави.
- Да не се обработва с диаманти или диамантени гумички.
- Цялата повърхност на короната или моста да се обработят още веднъж, за да може евентуални продукти от реакция между повърхността на метала и опаковъчната маса или зацапвания по повърхността да бъдат отстранени. Да се обработва и в интерденталните пространства.
- Обработката с пилителите да става в една посока, за да се избегнат препокривания.
- Пясъкоструи се в зависимост от сплавта с пясък от 50–250 µm. При различните сплави да се внимава за налягането на струята и същата да бъде под плосък ъгъл към повърхността (45°). Иначе съществува опасност пясъкът да бъде интегриран в сплавта. Да се използват апарати с един цикъл и само чист пясък.
- Различни производители препоръчват байцване в зависимост от оксидната повърхност. При това повърхността се “прави благородна”, като неблагородните съставки се отделят. Тук на всяка цена трябва да се внимава металният скелет да бъде добре почистен и да няма никакви остатъци от байцващите средства на повърхността.
- Оксидиращото печене вече не се препоръчва от различни производители. При сменяне на сплавта обаче такава се препоръчва на всяка цена. Оксидиращото печене служи за проверка на цвета на окиса, той трябва да бъде равномерен. Върху повърхността, която ще се покрива с керамика не трябва да има петна или оцветявания. После окисният слой може да бъде отстранен с пясък или с киселина.
- Wash-печенето трябва да се извърши според ръководството за работа, за да се постигне едно добро покриване с тънък слой рядко смесена керамика на металната повърхност за осигуряване на механичната връзка. При това използването на WO не е задължително, Wash-печенето може да се осъществи и с нормалния (оцветен) опакер.
- При размесването на всички керамични маси трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. За целта намиращата се до керамичния прах течност се добавя към него и масата се разбърква добре със стъклена или ахатова шпатула. Не използвайте метални шпатули, тъй като има опасност от метално изтъркване, което би довело до промяна на цвета на керамиката.
- Да се внимава за чистотата на работното място, метален прах или замърсена вода за четката може да доведат до проблеми. Да се избягва нанасяне на прекалено дебел слой изолираща течност.
- При ново размесване на керамичната маса трябва да се работи не с моделажна течност, а с дестилирана вода. Отново трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. Да се внимава степента на влажност на наслояваната керамика винаги да е еднаква. Да не се овлажнява непрекъснато или да се остави да пресъхне. Фрези да се използват изключително за обработката на метала.
- Да не се използват фрези, с които преди това е бил обработван титан.



5. След печенето цветът е прекалено сив

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Wash-печенето трябва да се извърши според ръководството за работа, за да се постигне едно добро покриване с тънък слой рядко смесена керамика на металната повърхност за осигуряване на механичната връзка. Спазването на коректната температура е необходимо за правилното стопяване на опакерната маса. Използването на WO не е задължително, Wash-печенето може да се осъществи и с нормалния (оцветен)опакер.
- Опакерът се нанася добре покриващо повърхността, ако се налага и втори път, за да е сигурно възпроизвеждането на цвета.
- При размесването на всички керамични маси трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. За целта намиращата се до керамичния прах течност се добавя към него и масата се разбърква добре със стъклена или ахатова шпатула. Не използвайте метални шпатули, тъй като има опасност от метално изтъркване, което би довело до промяна на цвета на керамиката.
- Да се внимава за чистотата на работното място, метален прах или замърсена вода за четката може да доведат до проблеми. Да се избягва нанасяне на прекалено дебел слой изолираща течност.
- На керамичната повърхност не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това е възможно и контактът с току-що изолирания антагонист да доведе до проблеми.
- Температурата на печене е прекалено висока или прекалено ниска: трябва да се внимава за точните параметри и температура на печене (да се направи проверка чрез тест на градусите на печене).
- Използван е прекалено много Transpa Dentine.
- Дебелината на покриващия слой е недостатъчна. За да се подсигури възпроизвеждането на цвета, минималната дебелина на керамичния слой трябва да бъде 0.6 мм.

6. Изпечената керамика е прекалено бледа

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- При ново размесване на керамичната маса трябва да се работи не с моделажна течност, а с дестилирана вода. Отново трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. Да се внимава степента на влажност на насляваната керамика винаги да е еднаква. Да не се овлажнява непрекъснато или да се остави да пресъхне. Фрези да се използват изключително за обработката на метала.
- Трябва да се внимава за точните параметри и температура на печене.
- На керамичната повърхност не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това е възможно и контактът с току-що изолирания антагонист да доведе до проблеми.
- Температурата на печене е по-ниска от необходимата.
- Нанесен е по-малко от необходимото Base Dentine.
- Нанесен е повече от необходимото Transpa Dentine.
- Нанесен е повече от необходимото емайл.
- Дебелината на покриващия слой е недостатъчна. За да се подсигури възпроизвеждането на цвета, минималната дебелина на керамичния слой трябва да бъде 0.6 мм.



7. Дупчици на керамичната повърхност

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- При размесването на всички керамични маси трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. За целта намиращата се до керамичния прах течност се добавя към него и масата се разбърква добре със стъклена или ахатова шпатула. Не използвайте метални шпатули, тъй като има опасност от метално изтъркване, което би довело до промяна на цвета на керамиката.
- Да се внимава за чистотата на работното място, метален прах или замърсена вода за четката може да доведат до проблеми. Да се избягва нанасяне на прекалено дебел слой изолираща течност.
- При ново размесване на керамичната маса трябва да се работи не с моделажна течност, а с дестилирана вода. Отново трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. Да се внимава степента на влажност на насляваната керамика винаги да е еднаква. Да не се овлажнява непрекъснато или да се остави да пресъхне.
- При корекцията нанасянето не трябва да става на малки порции. При това трябва да се внимава керамиката да не се изсуши прекалено. Евентуално да се използва течност, която държи керамиката по-дълго време влажна.

8. Черни точки в керамиката

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- При размесването на всички керамични маси трябва да се внимава да не се образуват мехурчета. За целта намиращата се до керамичния прах течност се добавя към него и масата се разбърква добре със стъклена или ахатова шпатула. Не използвайте метални шпатули, тъй като има опасност от метално изтъркване, което би довело до промяна на цвета на керамиката.
- Да се внимава за чистотата на работното място, метален прах или замърсена вода за четката може да доведат до проблеми.
- Да се избягва нанасяне на прекалено дебел слой изолираща течност.



9. Грешки при печенето

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- В маргиналната зона да се внимава за добрата адаптация на масите, евентуално там да се мине със суха чиста четка преди печенето.
- При мостове при първото печене винаги да се сепарира до основната маса. Керамиката се свива винаги към най-дебелото място, затова се препоръчва равномерна дебелина на слоя. Да не се използват сухи инструменти и такива с цъбци на трион – това би могло да доведе до отделяне на керамика от повърхността на опакера.
- Короната е “без живот” или недостатъчно трансплуцентна: възможно е да е била използвана грешна течност.
- Короната след печенето е много “стъклена” или кантовете са кръгли: моля, проверете нагревателя.

10. Пукнатини в металокерамиката

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- При восьъчния моделаж от самото начало трябва да се внимава за минималната дебелина на стената, така че и след изработката дебелината на стената да не е по-малка от 0.3 мм. Да се съблюдават данните и указанията на съответните производители на сплави. При неблагородни сплави и сплави с високо съдържание на злато се изискват различни дебелини на стената.
- Да се моделира умалена зъбна форма предимно при молари и мостове, за да може да бъде постигната равномерна дебелина на керамичния слой. Укрепване на туберкулите в дисталната зона. U-образна форма на моделажа в интерденталните пространства. Без остри кантове.
- Поставяне на щифтов восьък върху моделажа съобразно предписанията на съответния производител. Да се съблюдават срока на годност и указанията за работа с опаковъчната маса.
- Леене: Да се внимава за правилната настройка на пламъка, респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати. Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.
- Отрязването да не става директно на кепето, така че мястото на отливния канал да може да бъде добре обработено.
- Да се внимава за хомогенната структура на метала, доколкото е възможно да се избягват спойки, вкл. с лазер.
- При пясъкоструенето да се внимава да се използва правилният и чист пясък. Да се съблюдават предписанията на производителя.



- При използване на байцващи средства възстановяването да се почисти добре (ултразвук).
- Обработка с чисти кръстосано нарязани твърдосплавни фрези. Да не се използва много натиск и в зависимост от сплавта да се работи с предписаните обороти.
- Да се избягва образуването на горещина на повърхността. Да не се използват камъчета за различни сплави. Да не се обработва с диаманти или диамантени гумички.
- Цялата повърхност на короната или моста да се обработят още веднъж, за да може евентуални продукти от реакция между повърхността на метала и опаковъчната маса или зацапвания по повърхността да бъдат отстранени. Да се обработва и в интерденталните пространства.
- Пясъкоструи се в зависимост от сплавта с пясък от 50–250 µm. При различните сплави да се внимава за налягането на струята и същата да бъде под ъгъл от 45° към повърхността. Да се използват апарати с един цикъл и само чист пясък.
- Wash-печенето трябва да се извърши според ръководството за работа, за да се постигне едно добро покриване с тънък слой рядко смесена керамика на металната повърхност за осигуряване на механичната връзка. Съблюдаването на точната температура е необходимо за правилното стопяване на опакера. При това използването на WO не е задължително, Wash-печенето може да се осъществи и с нормалния (оцветен) опакер.
- КТР на сплавта да се взема под внимание. КТР на керамиката по принцип трябва да е по-нисък отколкото този на метала. Дългогодишният опит показва, че при сплавите, чийто КТР е 14 – 14,4 (измерен при 25-600°) може да бъдат постигнати добри резултати. При по-високи стойности на КТР на сплавите във фазата на охлаждане намаляването на температурата от 900-700° не бива да става за по-малко от три минути. Това правило все пак не важи за всички сплави. В отделни случаи успешното при нас управление на печенето може да се отклонява от препоръките на производителя на дадена сплав.
- При мостове при първото печене винаги да се сепарира до основната маса. Керамиката се свива винаги към най-дебелото място, затова се препоръчва равномерна дебелина на слоя. Да не се използват сухи инструменти и такива с цъбци на трион – това би могло да доведе до отдалене на керамика от повърхността на опакера.
- Оксидиращото печене вече не се препоръчва от различни производители. При смяна на сплавта обаче такова се препоръчва на всяка цена. Оксидиращото печене служи за проверка на цвета на окиса, той трябва да бъде равномерен. Върху повърхността, която ще се покрива с керамика не трябва да има петна или оцветявания. После окисният слой може да бъде отстранен с пясък или с киселина.
- Да се съблюдават параметрите и температурата за печене. За контрол на муфела направете тест, при който с огледало гледате в камерата за печене и проверявате дали муфелът пече равномерно навсякъде.
- Повърхността на керамиката да се обработва с диамантени пилители. Да се внимава да не се образува горещина. При захабени пилители да не се увеличава натиска върху керамиката, а да се сменят пилителите. При използване на турбина непременно да се охлажда с вода.



11. Помътняване на керамиката

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Да се съблюдават параметрите и температурата за печене. За контрол на муфела направете тест, при който с огледало гледате в камерата за печене и проверявате дали муфелът пече равномерно навсякъде.
- На керамичната повърхност не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това е възможно и контактът с току-що изолирания антагонист да доведе до проблеми.
- При корекцията нанасянето не трябва да става на малки порции. При това трябва да се внимава керамиката да не се изсуши прекалено. Евентуално да се използва течност, която държи керамиката по-дълго време влажна.
- Температурата на печене е по-ниска отколкото трябва.
- Да се избягва прекалено честото подсушаване или овлажняване на масата, т.е. да се съблюдава една равномерност в степанта на овлажняване.



12. Огъване на металния скелет

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Основните правила за препаратия трябва да са съблюдавани.
- При восьчния моделаж от самото начало трябва да се съблюдават изискванията за минимална дебелина на слоя, така че и след обработката да има достатъчно материал.
- При неблагородни и благородни сплави дебелините на слоя са различни.
- Поставяне на щифтов восък според указанията на производителя.
- Да се съблюдават срока на годност и указанията за работа с опаковъчната маса.
- Да се съблюдават указанията за работа на производителя на сплавта, с която се работи.
- Да се съблюдават параметрите и температурата за печене. За контрол на муфела направете тест, при който с огледало гледате в камерата за печене и проверявате дали муфелът пече равномерно навсякъде.
- Да се внимава за правилната настройка на пламъка, респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати.
- Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура. В една пота да не се леят различни сплави.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.



13. Проблеми на връзката метал / керамика

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Леене: Да се внимава за правилната настройка на пламъка, респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати. Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура.
- Никога да не се смесват различни сплави. Да се използва максимално 1/3 стар метал.
- Wash-печенето трябва да се извърши според ръководството за работа, за да се постигне едно добро покриване с тънък слой рядко смесена керамика на металната повърхност за осигуряване на механичната връзка. Използването на WO не е на всяка цена задължително, Wash-печенето може да се осъществи и с оцветения опакер.
- При опакера не бива да се образуват мехурчета или да възникват оцветявания на повърхността. Повърхността на опакера трябва да блести.
- При току-що нанесен слой керамика работата не бива да се оставя за предварително сушене прекалено бързо или при прекалено висока температура.
- При корекцията на мост да се внимава при запълването на интерденталните пространства да не се вибрира, когато керамиката е суха, тъй като иначе материалът няма да се свърже. Може преди запълването им интерденталните пространства да се покрият с по-мазна течност (например VITA INTERNO).

14. Промяна на цвета на керамиката

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Да се съблюдават срока на годност и указанията за работа с опаковъчната маса.
- Леене: Да се внимава за правилната настройка на пламъка, респективно за точната температура при индукционни или електронни апарати. Да се използват препоръчаните за сплавта поти и температура.
- Да се внимава за хомогенната структура на метала, доколкото е възможно да се избягват спойки, вкл. с лазер.
- Да се използва препоръчаната моделажна течност за керамика и да се съблюдава температурата за печене.

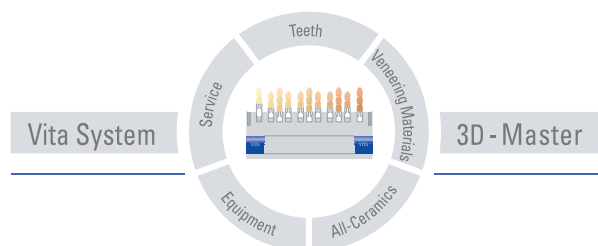


15. Отдръпване на керамиката в маргиналната зона

Проверете следните точки, които биха могли да бъдат причина за това:

- Да се моделира умалена зъбна форма предимно при молари и мостове, за да може да бъде постигната равномерна дебелина на керамичния слой. Укрепване на туберкулите в дисталната зона. U- образна форма на моделажа в интерденталните пространства.
- Нанасянето на опакера трябва да се извърши според ръководството за работа. Спазването на коректната температура е необходимо за правилното стопяване на опакерната маса.
- При опакера не бива да се образуват мехурчета или да възникват оцветявания на повърхността.
- В маргиналната зона да се внимава за добрата адаптация на масите. За по-голяма сигурност преди печенето може да загладите със суха чиста четка (№10) върху тези зони.
- При мостове при първото печене винаги да се сепарира до основната маса. Керамиката се свива винаги към най-дебелото място, затова се препоръчва равномерна дебелина на слоя. Да не се използват сухи инструменти и такива с цъбци на трион – това би могло да доведе до отделяне на керамика от повърхността на опакера.
- Ако преди крайното завършване е използвана полирна гума, след това не може да се слага течност на повърхността, преди тя да бъде почистена. За целта не е достатъчно почистване с пароструйка или вода. Силиконовите остатъци на повърхността трябва да бъдат отстранени маханично.
- На керамичната повърхност не трябва да има остатъци от изолиращи средства. При това е възможно и контактът с току-що изолирания антагонист да доведе до проблеми.

С уникалната система VITA SYSTEM 3D-MASTER всички естествени зъбни цветове се определят систематично и се възпроизвеждат изцяло.



Да се има предвид: Нашите продукти трябва да се използват съгласно данните за употреба. Не поемаме отговорност за щети, които произтичат от некомпетентно боравене или обработка. Потребителят впрочем се задължава преди употреба да провери продукта за неговата пригодност за предвидената област на използване. Отговорност от наша страна е изключена, когато продуктът се обработва в недоговорено, съответно непозволено съчетание с материали и апарати на други производители. Впрочем нашата отговорност за достоверността на тези данни независимо от правното основание и доколкото е допустимо по закон, във всеки случай се ограничава до стойността на доставената стока съгласно фактурата без ДДС. По-специално ние не отговаряме, доколкото е разрешено по закон, в никакъв случай за пропусната печалба, за косвени щети, за произтичащи от това щети или за претенции на Трети лица срещу Купувача. Претенции за обезщетение на щети поради отговорност за вина (виновност при сключване на договор, поз. нарушение на договора, непозволени манипулации и др.) са в сила само в случай на умисъл или груба небрежност.

US 5498157 A · AU 659964 B2 · EP 0591958 B1

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com