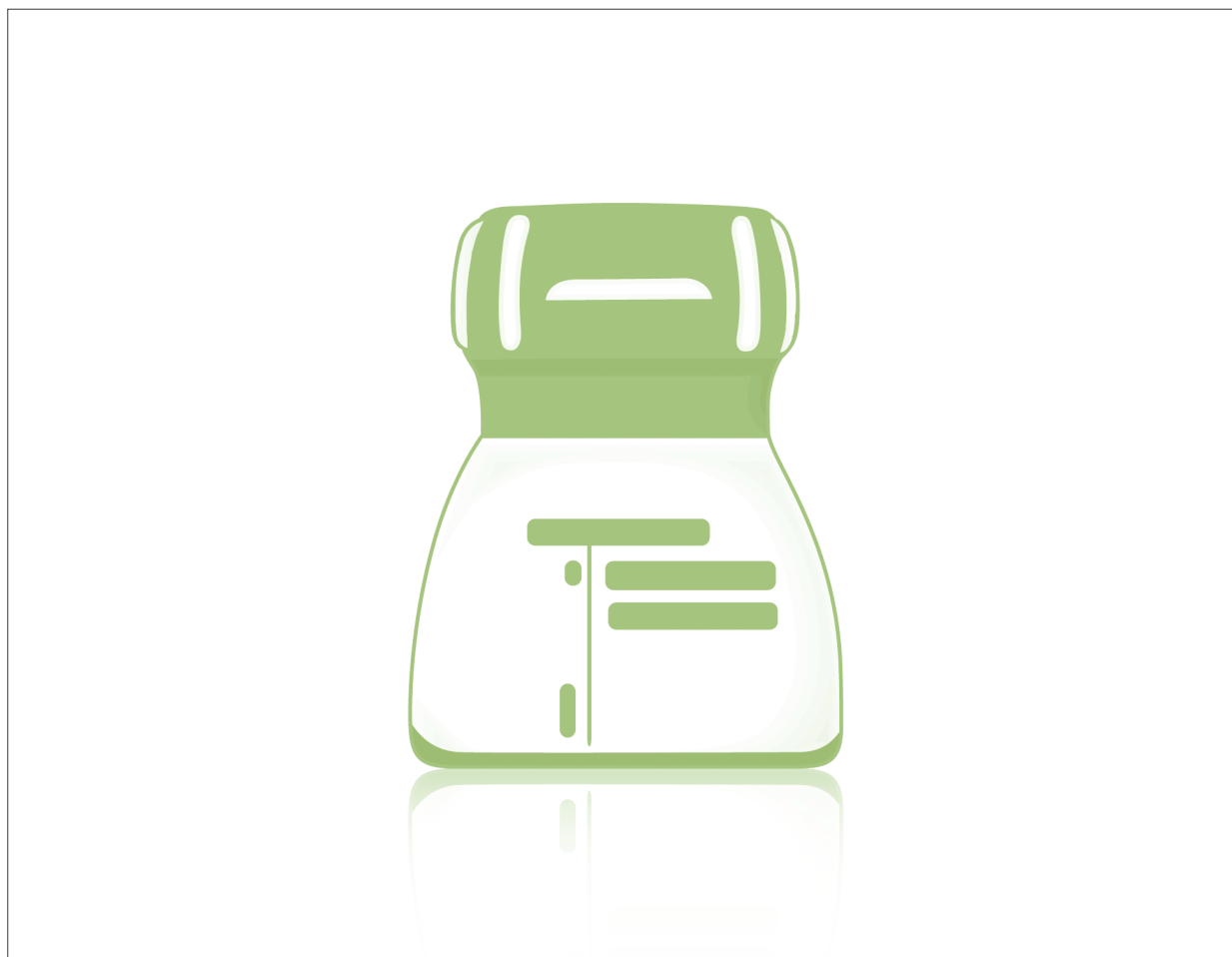


Întrebări și răspunsuri cu privire la VITAVM®9



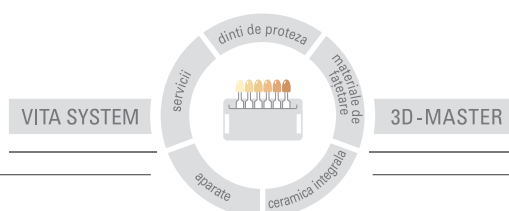
VITA Determinarea culorii

VITA Transmiterea culorii

VITA Reproducerea culorii

VITA Verificarea culorii

Stadiu: 03.11



VITA

Disponibil în culorile VITA SYSTEM 3D-MASTER
și VITAPAN classical A1–D4.



Cu privire la punctele de mai jos, găsiți la paginile menționate indicații despre posibilele cauze. Vă rugăm să verificați punctele respective care ar putea fi cauza acestui fenomen:

1. Probleme de aderență dintre scheletul ceramic de oxid de zirconiu și / ceramica de fațetare VM 9	3
2. Retragera materialului ceramic în zona de margine	3
3. Ciobire în materialul ceramic (Chipping)	4
4. Fisuri	5
5. Microfisuri	6
6. Formarea de microporozitate în profunzimea materialului ceramic	6
7. Culoarea este prea cenușie / prea luminoasă	7
8. Aspect tulbure al materialului ceramic	7
9. Microporozitate pe suprafața ceramică	8
10. Puncte negre în ceramică	8
11. Greșeli la ardere	9
12. Întrebări și răspunsuri	10, 11



1. Probleme de aderență între scheletul ceramic de oxid de zirconiu si / ceramica de fațetare VM 9

- Arderea de wash cu Base Dentine trebuie aplicata conform indicațiilor instrucțiunilor de utilizare pentru a obține o bună amorsare a suprafeței. Respectarea temperaturii corecte este necesară pentru topirea corectă a Base Dentine. Ceramica proaspăt depusa nu se va usca prea rapid sau la temperaturi prea înalte.
- La corectarea unei punți se va avea în vedere că la umplerea spațiilor interdentare nu se va vibra materialul uscat pentru că, în caz contrar, materialul isi pierde aderența. Spațiile interdentare se vor umecta eventual înainte de umplere cu un lichid special (de exemplu VITA INTERNO Fluid, NU utilizați ulei pentru bebeluși).

2. Retragerea materialului ceramic în zona de margine

- Modelați forma micșorată a dintelui ca schelet al construcției, pentru a putea obține o grosime uniformă a materialului ceramic stratificat manual.
Sustinerea cuspidelor (premodelare) în zona dinților laterali.
Modelare în forma literei U a spațiilor interdentare.
- În zona de margine trebuie garantată o aderența a maselor adaugate. Pentru siguranță, treceți eventual înainte de ardere cu o pensulă uscată, curată (pensula nr. 10) peste aceste zone (dinspre incizal spre cervical).
- La prima ardere a punților separați întotdeauna complet până la masa ceramică de bază. Ceramica se contracta întotdeauna mai mult în porțiunea ei cea mai groasă, de aceea se recomandă o grosime uniforma a stratului. Nu utilizați instrumente uscate și prevăzute cu dinți de ferăstrău. Prin aceasta ceramica se poate desprinde de suprafața scheletului.
- Dacă înainte de glazurare utilizați o guma de lustruit suprafața nu mai poate fi udata ulterior cu glazura. Nu este suficientă curățarea cu jet de abur sau cu apă. Resturile de cauciuc silionic de la suprafață trebuie îndepărtate mecanic cu o perie rotativa aspra din păr de capră.
- Resturile lichidelor izolatoare nu trebuie sa ia contact cu suprafața ceramicii. Nu utilizați ulei pentru bebeluși sau produse similare pentru realizarea izolării. Contactul cu antagoniști proaspăt izolați (ocluzia) poate cauza deasemenea probleme.



3. Ciobire în materialul ceramic (Chipping)

- Grosimile minime ale pereților coroanelor la formarea scheletului trebuie respectate de la început, așa încât acestea să nu fie mai mici de 0,5 mm circular resp. 0,7 mm ocluzal. Nu prelucrați pe cat posibil decât înainte de sinterizarea scheletului. Vă rugăm să respectați grosimile conectorilor indicate de producător.
- Dacă totuși după sinterizare devin necesare corecturi mici la schelete, nu lucrați decât cu freze diamantate cu granulație fina și turbină răcită cu apă. Nu sablați niciodată suprafețele exterioare. Nu prelucrați cu prea mare presiune și respectați numărul de rotații indicat (respectați indicațiile producătorului).
- Evitați acumularea de căldură la suprafață. Nu utilizați pietre de finisare, pentru că liantul poate contamina suprafata scheletului. După șlefuire realizați un tratament termic (ardere de regenerare) al scheletului, pentru a face reversibile transformările de faze care ar fi putut avea loc la suprafață. Microfisurile apărute nu pot fi regenerate.
- Modelați forma micșorată a dintelui ca schelet al construcției, pentru a putea obține o grosime uniformă a acoperirii ceramicii fizionomice. Susținerea cuspizilor în zona dinților laterali. Modelare în forma literei U a spațiilor interdentare. Muchii rotunjite.
- Nu sablați niciodată suprafata care trebuie fațetată pentru că acest lucru poate provoca diferențe între coeficientul de dilatație termică al fațetei și cel al scheletului. La sablarea suprafețelor interioare folosiți nisip curat. Nu utilizați sablatoare cu recirculare.
- Pentru a garanta o amorsare optimă a scheletului de ZrO_2 , vă recomandăm o ardere tip "wash" cu Base Dentine (alternativ se pot utiliza și Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, etc.). Acestea se vor aplica conform indicațiilor din instrucțiunile de utilizare. Respectarea temperaturii corecte (+40°C față de temperatura de ardere a dentinei) este necesară pentru topirea corectă a materialului. Suprafața trebuie să fie lucioasă.
- Grosimea stratului de material de fațetare ceramic trebuie să fie uniformă pe toată suprafața care urmează să fie fațetată.
- Asigurați-vă că parametrii de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. La punțile de dimensiuni mari și la elemente mari ale punților, din cauza conductibilității termice scăzute a scheletului de dioxid de zirconiu, se recomandă selectarea unui ritm de încălzire mai lent, de exemplu 45°C pro minut. Vă rugăm să verificați și să testați mufra de ardere cu ajutorul unei oglinzi, asigurându-vă că toate spiralele de încălzire ard (temperatura optimă de verificare este între 200° și 300°C).
- Șlefuiți suprafața ceramicii de fațetare cu freze diamantate noi cu granulație fina. Aveți grijă ca operația de șlefuire să nu genereze temperaturi foarte mari. În cazul frezelor diamantate tocite nu se mărește presiunea, ci se înlocuiesc cu altele noi. Atunci când utilizați o turbină aveți întotdeauna grijă la răcirea cu apă.
- Dacă după cimentare lucrarea mai trebuie ajustată prin șlefuire, trebuie efectuate din nou operații de netezire. Acest lucru se face cel mai bine prin repetarea glazurării (în cazul cimentării provizorii) sau lustruirea mecanică a suprafețelor șlefuite (cimentarea definitivă).
- Grosimea stratului de ceramică nu are voie să depășească 2 mm.
- Pentru a evita eventuale tensiuni termice remanente în ceramica de fațetare, mai ales la restaurările masive, recomandăm o răcire lentă la ultima ardere până sub temperatura de transformare a ceramicii de fațetare (la VITA VM 9 aceasta este de cca. 600°C). Aceasta poate fi și arderea de glazura sau ultima ardere de dentină (dacă nu este necesară decât ceva lustruire mecanică).

	Vt. °C	→	↗	°C/min	Temp. °C	→	↘	→
Arderea dentinei	500°	6.00 min	7.27 min	55°	910°	1.00 min	600°	0.00 min

Poziția la răcire 75%, așa încât suprafața de lucru a soclului de ardere să se afle încă în camera de ardere



4. Microfisuri în materialul ceramic

- Modelați forma micșorată a dintelui ca schelet al construcției, pentru a putea obține o grosime uniformă a placării ceramice. Sustinerea cuspidilor în zona dinților laterali. Modelare în forma literei U a spațiilor interdentare.
- Atunci când se amestecă masele ceramice trebuie avut în vedere ca în timpul amestecului să nu se formeze bule de aer. Pentru aceasta adăugați lichidul în pulbere dinspre lateral și amestecați bine pasta cu o spatulă de sticlă sau agat. Nu utilizați spatule de metal, pentru că astfel se ajunge la abrazarea metalului și la modificarea coloristică a ceramicii.
- Aveți grijă ca locul de lucru să fie curat; praful din ambient și apa de spălat pensula care prezintă impurități pot duce la probleme (ca de exemplu formarea de bule).
- Evitați să aplicați lichide izolatoare în exces.
- La prima ardere a punților, separați întotdeauna complet până la schelet. Ceramica se contractă întotdeauna mai mult în porțiunea ei cea mai groasă, de aceea se recomandă o grosime uniformă a stratului. Nu utilizați instrumente uscate și prevăzute cu dinți de ferăstrău. Prin aceasta ceramica se poate desprinde de suprafața scheletului.
- Asigurați-vă că parametrii de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Efectuați un control al spiralei de ardere, uitându-vă cu o oglindă în camera de ardere și controlând dacă spirala de ardere se înroșește uniform de jur împrejur.
- Dacă înainte de glazurare utilizați un o gumă de lustru din cauciuc siliconic, suprafața nu mai poate udata ulterior cu glazura. Nu este suficientă curățarea cu jet de abur sau cu apă. Resturile de cauciuc siliconic de la suprafață trebuie îndepărtate mecanic cu o perie rotativă aspră din păr de capră.
- Resturile lichidelor izolatoare nu trebuie să ia contact cu suprafața ceramicii. Nu utilizați ulei pentru bebeluși sau produse similare pentru realizarea izolării. Contactul cu antagoniști proaspăt izolați (ocluzia) poate cauza probleme.
- La corectarea unei punți se va avea în vedere că la umplerea spațiilor interdentare separatiile nu se realizează în material uscat, pentru că, în caz contrar, materialul nu are aderență. Spațiile interdentare se vor amorsa eventual înainte de umplere cu un lichid (de exemplu VITA INTERNO Fluid, NU utilizați ulei pentru bebeluși).



5. Microfisuri

- Modelați forma micșorată a dintelui ca schelet al construcției, pentru a putea obține o grosime uniformă a peretelui ceramic. Sustinerea cuspidilor în zona dinților laterali. Modelare în forma literei U a spațiilor interdentare.
- Evitați acumularea de căldură la suprafață.
- Pentru a garanta o amorsare optimă a scheletului de ZrO_2 , vă recomandăm o ardere tip "wash" cu Base Dentine (alternativ se pot utiliza și Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, etc.). Acestea se vor aplica conform indicațiilor din instrucțiunile de utilizare. Respectarea temperaturii corecte (+40°C față de temperatura normală de ardere) este necesară pentru topirea corectă a materialului. Suprafața trebuie să fie lucioasă.
- La prima ardere a punțiilor, separați întotdeauna complet, până la schelet. Ceramica se contractă întotdeauna mai mult în porțiunea ei cea mai grosă, de aceea se recomandă o grosime uniformă a stratului. Nu utilizați instrumente uscate și prevăzute cu dinți de ferăstrău. Prin aceasta ceramica se poate desprinde de suprafața scheletului.
- Asigurați-vă că parametrii de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Efectuați un control al spiralei de ardere, uitându-vă cu o oglindă în camera de ardere și controlând dacă spirala de ardere se înroșește uniform de jur împrejur.
- Dacă după cimentare lucrarea mai trebuie ajustată prin șlefuire, trebuie efectuate din nou operații de netezire. Acest lucru se face cel mai bine prin repetarea glazurării (în cazul cimentării provizorii) sau lustruirea mecanică a suprafețelor șlefuite (cimentarea definitivă).
- Nu utilizați un suport pentru ardere cu pinuri metalice.

6. Formarea de microporozitate

- Ulterior se prelucrează scheletul din dioxid de zirconiu cu turbina cu apă și freze diamantate. Nu prelucrați cu prea mare presiune și respectați numărul de rotații indicat (respectați indicațiile producătorului). La finisare evitați acumularea de căldură la suprafață. Nu utilizați abrazive necorespunzătoare.
- Atunci când se amestecă masele ceramice cu lichid de modelat trebuie avut în vedere că în timpul amestecului să nu se formeze bule de aer. Pentru aceasta turnați lichidul în pulbere dinspre partea laterală și amestecați bine pasta cu o spatulă de sticlă sau agat. Utilizarea de spatule de metal poate duce la abrazarea metalului și la colorarea în cenușiu a ceramicii, de aceea este interzisă. Aveți grijă ca zona de lucru să fie curată, praful (de metal) și apa de pensulă care prezintă impurități pot conduce la apariția de probleme. Evitați să aplicați lichide izolatoare în strat foarte gros.
- Când se re-amestecă masele ceramice trebuie amestecate cu apă distilată, nu cu lichid de modelare. Și în acest caz trebuie să aveți grijă să nu se formeze bule de aer. Aveți grijă ca nivelurile de umiditate ale maselor stratificate să fie uniforme. Evitați să umeziți și să uscați continuu.
- Sablarea după prima ardere cu Al_2O_3 poate produce microporozitate.



7. Culoarea este prea cenușie / prea luminoasă

- Atunci când se amestecă masele ceramice cu lichid de modelat trebuie avut în vedere ca în timpul amestecului să nu se formeze bule de aer. Pentru aceasta turnați lichidul în pulbere dinspre partea laterală și amestecați bine pasta cu o spatulă de sticlă sau agat. Utilizarea de spatule de metal poate duce la abrazierea metalului și la colorarea în cenușiu a ceramicii, de aceea este interzisă. Aveți grijă ca zona de lucru să fie curată, praful (de metal) și apa de pensulă care prezintă impurități pot conduce la apariția de probleme. Evitați să aplicați lichide izolatoare în strat foarte gros.
- Resturile materialelor izolatoare nu trebuie să rămână la suprafața ceramicii. Nu utilizați ulei pentru bebeluși sau produse similare pentru realizarea izolării. Contactul cu antagoniști proaspăt izolați (ocluzia) poate cauza probleme.
- Temperatura de ardere este prea mare sau prea mică: Aveți grijă ca parametrii de ardere și temperatura de ardere să fie corecte (faceți proba cu ajutorul testului gradului de ardere cu Window).
- S-a utilizat prea mult TRANSPA DENTINE și/ sau ENAMEL.
- S-a utilizat prea puțin BASE DENTINE.
- Grosimea fațetării este prea mică, pentru a garanta o reproducere sigură a culorii; trebuie asigurată o grosime a stratului de ceramică $\geq 0,6$ mm.
- Când se reamestecă masele ceramice trebuie utilizată apă distilată, nu cu lichid de modelare. Și în acest caz trebuie să aveți grijă să nu se formeze bule de aer. Aveți grijă ca nivelul de umiditate ale maselor stratificate să fie uniform. Evitați să umeziți și să uscați continuu. Nu utilizați freze pentru finisarea a mai mult de un material.
- Uscarea s-a făcut prea repede, lichidul nu s-a eliminat complet.

8. Aspect tulbure în materialul ceramic

- Asigurați-vă că parametrii de ardere și temperatura de ardere sunt corecte. Vă rugăm să verificați și să testați mufla de ardere cu ajutorul unei oglinzi, asigurându-vă că toate spiralele de încălzire ard (temperatura optimă de verificare este între 200° și 300°C).
- Resturile materialelor izolatoare nu trebuie să rămână la suprafața ceramicii deja arse. Nu utilizați ulei pentru bebeluși sau produse similare. Contactul cu antagoniști proaspăt izolați (ocluzia) poate cauza probleme.
- Aplicarea materialului pentru corectură nu trebuie să se facă în porții foarte mici. Trebuie avut în vedere ca uscarea să nu fie prea intensă. Eventual utilizați un lichid care menține mai mult timp umiditatea (VITA MODELLING FLUID sau VITA Interno Fluid).
- Temperatura de ardere este prea joasă.
Recomandare: faceți testul cu WINDOW
- Evitați să absorbiți umezeala și să umeziți din nou la intervale foarte scurte; asigurați-vă că nivelul de umiditate este uniform.



9. Aspect tulbure al ceramicii

- Atunci când se amestecă masele ceramice cu lichid de modelat trebuie avut în vedere ca în timpul amestecului să nu se formeze bule de aer. Pentru aceasta turnați lichidul în pulbere dinspre lateral și amestecați bine pasta cu o spatulă de sticlă sau agat. Utilizarea de spatule de metal poate duce la abrazarea metalului și la colorarea în cenușu a ceramicii, de aceea este interzisă. Aveți grijă ca zona de lucru să fie curată, praful (de metal) și apa pentru spalarea pensulei care prezintă impurități pot conduce la apariția de probleme. Evitați să aplicați lichide izolatoare în strat foarte gros.
- Când se reamestecă masele ceramice trebuie utilizată apă distilată, nu lichid de modelare. Și în acest caz trebuie să aveți grijă să nu se formeze bule de aer. Aveți grijă ca nivelul de umiditate ale maselor stratificate să fie uniform. Evitați să umeziți și să uscați continuu. Nu utilizați freze pentru finisarea a mai mult de un material.
- Aplicarea materialului pentru corectură nu trebuie să se facă în porții foarte mici. Trebuie avut în vedere ca uscarea să nu fie prea puternică. Eventual utilizați un lichid care menține umiditatea mai mult timp.
- Evitați să absorbiți umezeala și să umeziți din nou la intervale foarte scurte; asigurați-vă că nivelul de umiditate este uniform.
- Înainte de aplicarea ceramicii umeziți suprafețele șlefuite (de exemplu cu Interno Liquid).

10. Puncte negre în ceramică

- Atunci când se amestecă masele ceramice trebuie avut în vedere ca în timpul amestecului să nu se formeze bule de aer. Pentru aceasta turnați lichidul în pulbere dinspre partea laterală și amestecați bine pasta cu o spatulă de sticlă sau agat. Utilizarea unei spatule din metal poate duce la abrazarea metalului și de decolorarea ceramicii, de aceea este interzisă.
- Aveți grijă ca zona de lucru să fie curată, praful (de metal) și apa de pensulă care prezintă impurități pot conduce la apariția de probleme.
- Evitați să aplicați lichide izolatoare în strat foarte gros. Nu utilizați ulei pentru bebeluși sau produse similare.



11. Microporozitate pe suprafața ceramică

- În zona de margine acordați atenție unei bune adaptări a masei ceramice nearse încă, eventual treceți peste aceste zone cu o pensulă uscată și curată, înainte de a le arde.
- La punți, înainte de prima ardere de dentină, separați elementele interdentar până la schelet. Ceramica se contractă întotdeauna mai mult în porțiunea ei cea mai groasă, de aceea se recomandă o grosime uniformă a stratului. Nu utilizați pentru separare interdentara instrumente uscate și prevăzute cu dinți de ferăstrău. Prin aceasta ceramica se poate desprinde de suprafața scheletului.
- Coroana are un aspect "lipsit de viață" sau nu este suficient de translucidă: eventual s-a folosit un lichid neadecvat.
- Dacă după ardere coroana are un aspect foarte "sticlos" sau dacă marginile devin rotunde: verificați mufla de ardere!!
- Parametrii cuptorului nu sunt cei corecți, pompa de vacuum este defectă.
- Uscare prealabilă greșită, aspect tulbure, colorație înspre gri.



12. Întrebări și răspunsuri

- *Ce materiale de schelet pot fi fațetate cu VITA VM 9?*

VITA VM 9 se recomandă pentru schelete din 3Y-TZP (-A) indiferent de producător (ca de exemplu VITA In-Ceram YZ) sub premiza respectării cu strictețe a instrucțiunilor de utilizare și a directivelor formulate de VITA pentru crearea scheletului. Pentru că funcționalitatea depinde de o multitudine de parametri, calitatea nu poate fi garantată decât de utilizator în fiecare caz în parte.

Suplimentar VITA VM 9 este adecvat în cel mai înalt grad pentru individualizarea tuturor VITABLOCS și PM 9 presat pe schelet de oxid de zirconiu.

- *Care este obiectivul / domeniul de utilizare al VITA VM 9 EFFECT LINER?*

VITA VM 9 EFFECT LINER nu se poate confunda cu materialele LINER ale concurenței. VITA VM 9 EFFECT LINER nu se utilizează pentru conferirea culorii scheletului de dioxid de zirconiu.

EFFECT LINER dispune în mod evident de o fluorescență foarte intensă și este utilizat în mod universal pentru dozarea gradului fluorescenței.

- *Ce recomandări pentru conferirea culorii scheletului de dioxid de zirconiu?*

Vă recomandăm lichidul VITA In-Ceram YZ COLORING LIQUID, utilizat înainte de sinterizare. Pentru scheletele VITA In-Ceram YZ necolorate recomandăm pentru o reproducere sigură a culorii, utilizarea VITA VM 9 EFFECT BONDER. EFFECT BONDER amestecat cu VITA VM 9 EFFECT BONDER FLUID se aplică într-un strat foarte subțire (ca aplicarea WASH la metalceramica).

Ca alternativă puteți utiliza blocurile VITA In-Ceram YZ Color pre-colorate.

- *Scheletul de dioxid de zirconiu poate fi sablat complet înainte de fațetarea cu VITA VM 9?*

Tratamentele mecanice ale suprafeței ca șlefuirea cu freze diamantate sau sablarea cu jet de nisip pot aduce scheletul din dioxid de zirconiu în contact cu cantități critice de energie, ceea ce poate conduce la deformarea rețelei cristaline sau chiar la o trecere dintr-o fază în alta a ZrO_2 . Consecința acestui fapt pentru fațetare este că la suprafața de graniță se pot forma tensiuni complexe care pot duce fie la deteriorarea imediată, fie la o creștere a fisurilor și deci a deteriorărilor ulterioare ale restaurărilor. Acest efect poate fi pus în evidență printre altele prin analiza radiologică (Figura 1). ZrO_2 monoclin are spre deosebire de ZrO_2 tetragonal un coeficient considerabil mai mic de dilatație termică. Dacă restaurarea din oxid de zirconiu este cimentată adeziv cu un compozit de cimentare cu conținut de monomeri fosfatici (de ex. PANAVIA), tratarea cu Al_2O_3 de max. 50 μm a suprafețelor de lipit cu o presiune a jetului de $\leq 2,5$ bar conduce la formarea unei legături durabile între compozit și materialul ceramic.

- *Ce scop are arderea de wash cu BASE DENTINE?*

Arderea BASE DENTINE Wash se utilizează pentru obținerea unei aderențe bune între materialul scheletului și materialul de fațetare. Alternativ se pot folosi Transpa Dentine, Chroma Plus sau Effect Liner. Important este să se respecte temperatura de ardere corectă. Materialele se ard la o temperatură cu 40°C mai mare decât temperatura pentru prima ardere de dentina indicată.

- *Există pentru VITA VM 9 mase speciale pentru praguri ceramice și, dacă da, se folosesc analog cu materialele de fațetare pentru scheletele de ceramică și metal, ca de exemplu VITA VM 13?*

Sunt disponibile mase VITA VM 9 MARGIN – acestea se utilizează totuși pentru corecturi mai mici în zona de margine. O scurtare a capei de ZrO_2 analog cu scheletul de metal nu este indicată.



- *Cum se poate influența intensitatea COLORING LIQUID la corpuri de punte?*

Prin aplicare cu pensula și nu prin imersiune în lichid intensitatea COLORING LIQUID poate fi modificată.

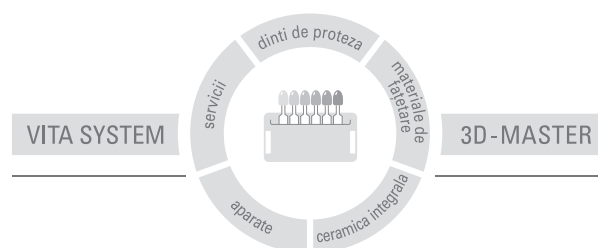
Aplicarea apei distilate pe schelet cu ajutorul pensulei și scufundarea ulterioară în COLORING LIQUID reduce capacitatea scheletului de absorbție a culorii.

- *Concordanța cu cheia de culori este foarte bună, totuși intraoral se constată diferențe mari (aspect prea întunecat).*

Un bont foarte colorat poate fi o cauză posibilă.
De aceea vă rugăm să verificați culoarea bontului și dacă este necesar să închideți sau să deschideți culoarea.

Cu ajutorul sistemului unic VITA SYSTEM 3D-MASTER toate culorile dentare naturale se determină sistematic și se reproduc cu fidelitate.

Materialele ceramice de fațetare VITA VM sunt disponibile în culorile VITA SYSTEM 3D-MASTER. Compatibilitatea cromatică cu materialele VITA 3D-MASTER este astfel garantată.



Atenție: Produsele noastre se utilizează cu respectarea instrucțiunilor de folosire. Nu ne asumăm răspunderea pentru daune produse din cauza unei manipulări sau prelucrări necorespunzătoare. Suplimentar, utilizatorul este obligat să verifice înainte de utilizare dacă produsul este corespunzător pentru domeniul de utilizare respectiv. Nu ne asumăm răspunderea pentru cazurile în care produsul nu este compatibil cu materialele și aparatele altui producător. De altminteri răspunderea noastră pentru corectitudinea acestor date este limitată la valoarea mărfii livrate cf. facturii fără impozit, independent de motivul juridic și cu condiția ca acest lucru să fie permis prin lege. Răspunderea noastră este exclusă mai ales în cazuri de profit pierdut, de daune indirecte, daune intervenite ca urmări ale altor daune sau daune interese preținse de terți, cu condiția ca acest lucru să fie permis de lege. Acordarea de daune-interese (eroare la încheierea contractului, încălcarea contractului, acțiuni nepermise etc.) se face numai în caz de premeditare sau de neglijență gravă.

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