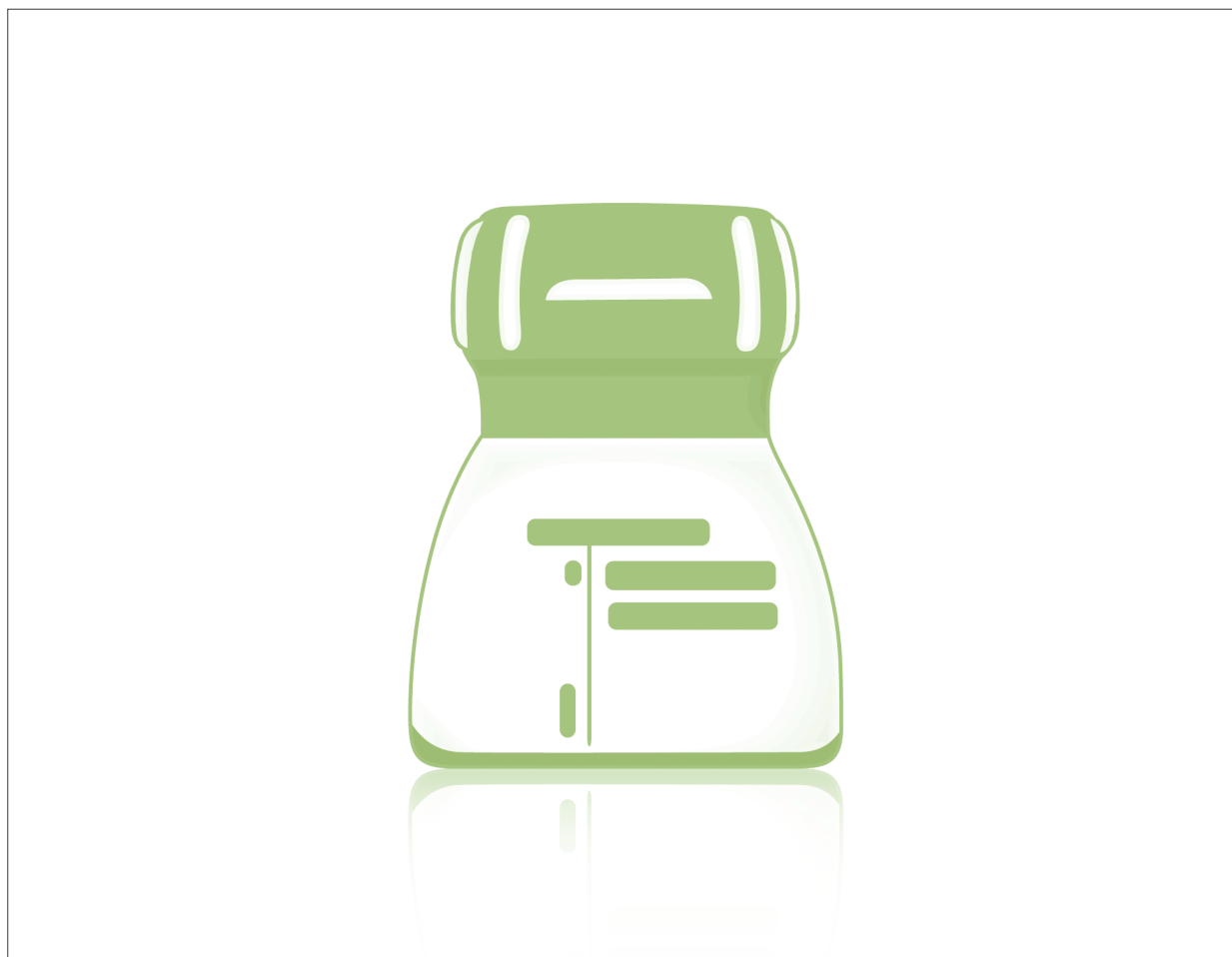


Domande e risposte su VITAVM[®]9



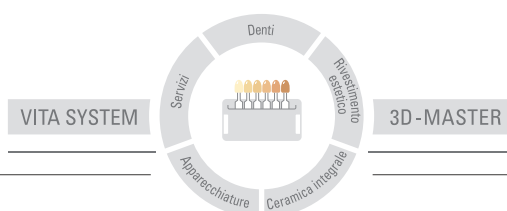
Presa del colore VITA

Comunicazione del colore VITA

Riproduzione del colore VITA

Controllo del colore VITA

Data: 07.09



VITA

Disponibile in colorazione VITA SYSTEM 3D-MASTER
e VITAPAN classical A1–D4



Per i seguenti punti troverete indicazioni sulle possibili cause. Controllate tutti i punti potenzialmente interessati.

1. Problemi di legame struttura in ceramica integrale / ceramica di rivestimento	3
2. Retrazione della ceramica nell'area dei bordi	3
3. Distacchi di ceramica (chipping)	4
4. Fessure	5
5. Crepe	6
6. Formazione di bolle	6
7. Colore troppo grigio / troppo pallido	7
8. Intorbidamenti della ceramica	7
9. Microporosità sulla superficie della ceramica	8
10. Punti neri nella ceramica	8
11. Errori di cottura	9
12. Domande e risposte	10, 11



1. Problemi di legame struttura in ceramica integrale / ceramica di rivestimento

- Per la cottura wash la massa Base Dentine deve essere applicata secondo le indicazioni delle istruzioni di impiego per ottenere un buon bagnamento della superficie. E' indispensabile osservare la giusta temperatura per una fusione corretta di Base Dentine. Non preessiccare troppo velocemente e a temperatura eccessiva ceramica appena stratificata.
- Quando si eseguono correzioni su un ponte, in fase di completamento degli spazi interdentali non condensare materiale asciutto, perché non si realizzerebbe alcun legame. Eventualmente bagnare gli spazi interdentali con un liquido oleoso (ad es. VITA INTERNO Fluid; NON usare baby olio), prima di completarli.

2. Retrazione della ceramica nell'area dei bordi

- Configurare la struttura in forma anatomica ridotta, per ottenere spessori uniformi della ceramica. Rinforzare le cuspidi nei posteriori. Modellare ad U gli spazi interdentali.
- Nella zona dei bordi prestare attenzione ad un buon adattamento delle masse. Per sicurezza, prima della cottura passare un pennello (n. 10) asciutto e pulito da incisale a cervicale su queste aree.
- Nei ponti, per la prima cottura, separare sempre fino alla struttura. La retrazione della ceramica si dirige sempre verso il punto più spesso, per questo motivo si raccomandano sempre spessori uniformi. Non utilizzare strumenti asciutti o seghettati, che potrebbero separare o strappare la ceramica dalla superficie della struttura.
- Se prima della rifinitura si è usato un gommino per lucidare, successivamente non si deve bagnare la superficie con un liquido. In primo luogo pulire la superficie. Non è sufficiente detergere con vapore o acqua. È necessario eliminare meccanicamente residui di silicone dalla superficie con uno spazzolino di pelo di capra.
- Sulla superficie ceramica non devono esservi residui di isolante. Non usare baby olio o simili come isolante. Anche il contatto con l'arcata antagonista, su cui è appena stato applicato dell'isolante, può causare problemi.



3. Distacchi di ceramica (chipping)

- In fase di configurazione della struttura considerare fin dall'inizio gli spessori minimi, in modo da avere uno spessore minimo di 0,5 mm delle pareti e 0,7 mm a livello occlusale. Piccole correzioni vanno eseguite solo prima della sinterizzazione. Attenersi alle indicazioni del produttore in merito alle sezioni dei connettori.
- Qualora dopo la sinterizzazione fossero ancora necessarie piccole correzioni della struttura, usare esclusivamente diamantate e una turbina o motori ad alta velocità con raffreddamento ad acqua.
Mai sabbare le superfici esterne.
Non esercitare una pressione eccessiva e attenersi alle velocità indicate del produttore.
- Evitare il surriscaldamento della superficie.
Non usare abrasivi per la finitura per evitare che residui di legante aderiscano alla superficie. Dopo il molaggio eseguire un trattamento termico (cottura di rigenerazione) della struttura, per riconvertire eventuali trasformazioni di fase che si fossero verificate in superficie. Una volta formate, microfessure non possono più essere rigenerate.
- Configurare la struttura in forma anatomica ridotta, per ottenere spessori uniformi della ceramica. Sostenere le cuspidi nei posteriori. Modellare ad U gli spazi interdentali. Evitare spigoli vivi.
- Mai sabbare le superfici da ceramizzare della struttura, perché si creerebbero differenze dei coefficienti di espansione termica. Per la sabbatura delle superfici interne prestare attenzione ad usare sabbia pulita. Non utilizzare apparecchiature a ricircolo.
- Per un bagnamento ottimale della struttura in ZrO_2 , si consiglia di eseguire una cottura wash con Base Dentine (o in alternativa Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, ecc.). Eseguire questa cottura in conformità alle istruzioni di impiego. Per una corretta fusione del materiale è importante attenersi alla corretta temperatura (+ 40°C rispetto alla normale temperatura di cottura). La superficie deve risultare lucida.
- Lo spessore della ceramizzazione deve essere uniforme su tutta la superficie da rivestire.
- Prestare attenzione che i parametri e la temperatura di cottura siano corretti. Nel caso di ponti a campata estesa ed elementi di elevato spessore, per la ridotta conducibilità termica della struttura in biossido di zirconio, si raccomanda di adottare un gradiente di salita più basso, ad. es. 45°C/min. Controllare con uno specchio che tutte le spirali della resistenza siano in temperatura (temperatura di controllo ottimale tra 200° e 300°C).
- Molare la superficie della ceramica di rivestimento con una diamantata. Evitare surriscaldamenti. Se la diamantata è usurata, non aumentare la pressione ma sostituirla. Se si utilizza la turbina prevedere sempre raffreddamento ad acqua.
- Se in fase di inserimento del restauro occorressero correzioni, queste vanno nuovamente levigate. A tale scopo eseguire una nuova cottura finale o lucidare le superfici molate.
- Lo spessore della ceramica di rivestimento non deve superare complessivamente i 2 mm.
- Per evitare eventuali tensioni residue nella ceramica di rivestimento, soprattutto in caso di restauri massicci, durante l'ultimo ciclo di cottura si raccomanda il raffreddamento lento fino ad una temperatura inferiore a quella di trasformazione della ceramica stessa (per VM 9 ca. 600°C). Per ultimo ciclo si può intendere la cottura finale o anche l'ultima cottura della dentina (se occorre solo lucidare).

	Prees. °C	→	↗	°C/min	Temp °C	→	↘	→
Cottura dentina	500°	6.00 min	7.27 min	55°	910°	1.00 min	600°	0.00 min

Posizione lift durante il raffreddamento 75%, in modo che il bordo dello zoccolo sia ancora nella camera di cottura



4. Fessure nella ceramica

- Configurare la struttura in forma anatomica ridotta, per ottenere spessori uniformi della ceramica. Rinforzare le cuspidi nei posteriori. Modellare ad U gli spazi interdentali.
- In fase di miscelazione delle masse ceramiche evitare di includere bollicine d'aria. A tale scopo aggiungere il liquido alla polvere dal lato ed impastare bene con una spatola di vetro o di agata. Non usare spatole in metallo che possono generare abrasioni metalliche e conseguenti decolorazioni della ceramica.
- Prestare attenzione che il posto di lavoro sia pulito: polvere e impurità nell'acqua di risciacquo del pennello possono causare problemi (ad es. formazione di bolle).
- Evitare spessori eccessivi di isolante.
- Nei ponti, per la prima cottura, separare sempre fino alla struttura.
La retrazione della ceramica si dirige sempre verso il punto più spesso, per questo motivo si raccomandano sempre spessori uniformi. Non utilizzare strumenti asciutti o seghettati, che potrebbero separare o strappare la ceramica dalla superficie.
- Prestare attenzione che parametri e temperature di cottura siano corretti. Controllare con uno specchio che tutte le spirali della resistenza siano uniformemente in temperatura.
- Se prima della rifinitura si è usato un gommino per lucidare, successivamente non si deve bagnare la superficie con un liquido. In primo luogo pulire la superficie. Non è sufficiente detergere con vapore o acqua. È necessario eliminare meccanicamente con uno spazzolino in pelo di capra residui di silicone dalla superficie.
- Sulla superficie ceramica non devono esservi residui di isolante. Non usare baby olio o simili come isolante. Anche il contatto con l'arcata antagonista, su cui è appena stato applicato dell'isolante, può causare problemi.
- Quando si eseguono correzioni su un ponte, in fase di completamento degli spazi interdentali non condensare materiale asciutto, perché non si realizzerebbe alcun legame. Eventualmente bagnare gli spazi interdentali con un liquido oleoso (ad. es. INTERNO, NON usare baby olio) prima di completarli.



5. Crepe

- Configurare la struttura in forma anatomica ridotta, per ottenere spessori uniformi della ceramica. Rinforzare le cuspidi nei posteriori. Modellare ad U gli spazi interdentali. Evitare spigoli vivi.
- Evitare surriscaldamenti in superficie.
- Per un bagnamento ottimale della struttura in ZrO_2 , si consiglia di eseguire una cottura wash con Base Dentine (o in alternativa Transpa Dentine, Chroma Plus, Effect Liner, ecc.). Eseguire questa cottura in conformità alle istruzioni di impiego. Per una corretta fusione del materiale è importante attenersi alla corretta temperatura (+ 40°C rispetto alla normale temperatura di cottura). La superficie deve risultare lucida.
- Nei ponti, per la prima cottura, separare sempre fino alla struttura. La retrazione della ceramica si dirige sempre verso il punto più spesso, per questo motivo si raccomandano sempre spessori uniformi. Non utilizzare strumenti asciutti o seghettati, che potrebbero separare o strappare la ceramica dalla superficie.
- Prestare attenzione che parametri e temperature di cottura siano corretti. Controllare con uno specchio che tutte le spirali della resistenza siano uniformemente in temperatura.
- Molare la superficie della ceramica di rivestimento con una diamantata. Evitare surriscaldamenti. Se la diamantata è usurata, non aumentare la pressione ma sostituirla. Se si utilizza la turbina prevedere sempre raffreddamento ad acqua.
- Non utilizzare supporti di cottura con pins metallici.

6. Formazione di bolle

- Finire la superficie della struttura esclusivamente con una diamantata e una turbina con raffreddamento ad acqua. Non esercitare una pressione eccessiva e attenersi alle velocità indicate del produttore. Evitare surriscaldamenti della superficie in fase di finitura. Non usare abrasivi.
- In fase di miscelazione delle masse ceramiche evitare di incorporare bolle d'aria. A tale scopo aggiungere il liquido alla polvere dal lato ed impastare bene con una spatola di vetro o di agata. Non usare spatole in metallo che possono generare abrasioni metalliche e conseguenti decolorazioni della ceramica. Prestare attenzione che il posto di lavoro sia pulito: polvere e impurità nell'acqua di risciacquo del pennello possono causare problemi. Evitare spessori eccessivi di isolante.
- Se occorre riattivare le masse ceramiche non aggiungere liquido per modellare, ma acqua distillata. Anche in questo caso prestare attenzione a non incorporare bollicine. Le masse stratificate devono presentare umidità omogenea. Non continuare ad inumidire e non lasciar essiccare completamente.
- La sabbiatura con Al_2O_3 dopo la prima cottura può causare la formazione di bolle.



7. Colore del restauro troppo pallido / grigio

- In fase di miscelazione delle masse ceramiche evitare di incorporare bolle d'aria. A tale scopo aggiungere il liquido alla polvere dal lato ed impastare bene con una spatola di vetro o di agata. Non usare spatole in metallo che possono generare abrasioni metalliche e conseguenti decolorazioni della ceramica.
Prestare attenzione che il posto di lavoro sia pulito: polvere e impurità nell'acqua di risciacquo del pennello possono causare problemi.
Evitare spessori eccessivi di isolante
- Sulla superficie ceramica non devono esservi residui di isolante. Non usare baby olio o simili come isolante. Anche il contatto con l'arcata antagonista, su cui è appena stato applicato dell'isolante, può causare problemi.
- Temperatura di cottura troppo alta o troppo bassa: prestare attenzione a parametri e temperature di cottura corretti (eseguire un test con il set di controllo temperatura).
- È stata utilizzata una quantità eccessiva di TRANSPA DENTINE e/o ENAMEL.
- È stata utilizzata una quantità insufficiente di BASE DENTINE.
- Strato del rivestimento di ceramica troppo sottile; per una riproduzione sicura del colore lo spessore della ceramica deve essere di $> 0,6$ mm.
- Se occorre riattivare le masse ceramiche non aggiungere liquido per modellare, ma acqua distillata. Anche in questo caso prestare attenzione a non incorporare bollicine. Le masse stratificate devono presentare umidità omogenea. Non continuare ad inumidire e non lasciar essiccare completamente. Usare uno strumento dedicato esclusivamente alla lavorazione di VITA VM 9.
- Preessiccazione troppo breve, il liquido non è completamente eliminato.

8. Intorbidamenti nella ceramica

- Prestare attenzione che i parametri e la temperatura di cottura siano corretti. Controllare con uno specchio che tutte le spirali della resistenza siano in temperatura (temperatura di controllo ottimale tra 200° e 300°C).
- Sulla superficie ceramica non devono esservi residui di isolante. Non usare baby olio o simili come isolante. Anche il contatto con l'arcata antagonista, su cui è appena stato applicato dell'isolante, può causare problemi.
- Applicare le correzioni in porzioni non troppo piccole. Prestare attenzione che le masse non si essicchino eccessivamente, eventualmente utilizzare un liquido che assicuri un'umidità prolungata (VITA MODELLING FLUID o aggiungere qualche goccia di VITA Interno Fluid).
- Temperatura di cottura troppo bassa.
Eseguire un controllo con la massa WINDOW.
- Evitare di asciugare in continuazione le masse ceramiche; prestare attenzione che l'umidità sia omogenea.
- Preessiccazione troppo breve, il liquido non è completamente eliminato.



9. Microporosità sulla superficie ceramica

- In fase di miscelazione delle masse ceramiche evitare di incorporare bolle d'aria. A tale scopo aggiungere il liquido alla polvere dal lato ed impastare bene con una spatola di vetro o di agata.
Non usare spatole in metallo che possono generare abrasioni metalliche e conseguenti decolorazioni della ceramica.
Prestare attenzione che il posto di lavoro sia pulito: polvere e impurità nell'acqua di risciacquo del pennello possono causare problemi.
Evitare spessori eccessivi di isolante.
- Se occorre riattivare le masse ceramiche non aggiungere liquido per modellare, ma acqua distillata. Anche in questo caso prestare attenzione a non incorporare bollicine. Le masse stratificate devono presentare umidità omogenea. Non continuare ad inumidire e non lasciar essiccare completamente.
- Applicare le correzioni in porzioni non troppo piccole.
Prestare attenzione che le masse non si essicchino eccessivamente, eventualmente utilizzare un liquido che assicuri un'umidità prolungata.
- Evitare di asciugare in continuazione le masse ceramiche; prestare attenzione che l'umidità sia omogenea.
- Prima di applicare ceramica inumidire superfici molate (tuttavia non utilizzare liquidi oleosi, come ad es. Interno Liquid).

10. Punti neri nella ceramica

- In fase di miscelazione delle masse ceramiche evitare di incorporare bolle d'aria. A tale scopo aggiungere il liquido alla polvere dal lato ed impastare bene con una spatola di vetro o di agata.
Non usare spatole in metallo che possono generare abrasioni metalliche e conseguenti decolorazioni della ceramica.
- Prestare attenzione che il posto di lavoro sia pulito: polvere metallica, impurità nell'acqua di risciacquo del pennello possono causare problemi.
- Strati eccessivi di liquido isolante possono causare problemi.
Non usare baby olio o simili.



11. Errori di cottura

- Prestare attenzione ad un buon adattamento delle masse nella zona marginale, eventualmente passarvi un pennello asciutto e pulito, prima di eseguire la cottura.
- Nei ponti, per la prima cottura della dentina, nella zona interdentale separare i singoli elementi fino alla struttura. La retrazione della ceramica si dirige sempre verso il punto più spesso, per questo motivo si raccomandano sempre spessori uniformi. Non utilizzare strumenti asciutti o seghettati, che potrebbero separare o strappare la ceramica dalla superficie della struttura.
- La corona appare "senza vita" o non abbastanza trasparente: può essere stato usato un liquido errato.
- Se dopo la prima cottura di corone i bordi sono arrotondati e l'aspetto è molto „vetroso“ controllare la muffola.
- Parametri del forno errati o pompa del vuoto difettosa.
- Preessiccazione errata, intorbidamento, tonalità tendente al grigio.



12. Domande e risposte

- *Quali materiali strutturali possono essere rivestiti con VITA VM 9?*

Attenendosi alle istruzioni di impiego e alle linee guida raccomandate da VITA, VITA VM 9 è indicato per strutture in 3Y-TZP (-A) di qualsiasi produttore (ad es. VITA In-Ceram YZ). Dato che la funzionalità dipende da un gran numero di parametri, solo l'utilizzatore responsabile è in grado di valutare la qualità in funzione del singolo caso.

VITA VM 9 è eccellente anche per individualizzare lavori realizzati in VITABLOCS e PM 9.

- *Qual è lo scopo / l'indicazione di VITA VM 9 EFFECT LINER?*

VITA VM 9 EFFECT LINER non va scambiato con le masse Liner della concorrenza. VITA VM 9 EFFECT LINER non va usato per cromatizzare la struttura in biossido di zirconio.

Come dimostrato, le masse EFFECT LINER possiedono un'elevata fluorescenza e sono di uso universale per controllare la fluorescenza in profondità.

- *Cosa si consiglia per cromatizzare il materiale strutturale in biossido di zirconio?*

Vita raccomanda il liquido VITA In-Ceram YZ COLORING LIQUID.

Nel caso di strutture VITA In-Ceram YZ **non cromatizzate** per una riproduzione sicura del colore si raccomanda di usare VITA VM9 EFFECT BONDER. EFFECT BONDER miscelato con VITA VM9 EFFECT BONDER LIQUID va applicato in strato molto sottile (analogamente all'applicazione wash in metallo-ceramica).

In alternativa si possono utilizzare i blocchetti VITA In-Ceram YZ Color, già precromatizzati.

- *E' possibile sabbare integralmente le strutture in biossido di zirconio prima di applicare VITA VM 9?*

No, trattamenti meccanici superficiali come molaggio con diamantate e sabbatura possono apportare alla struttura in biossido di zirconio quantità di energia anche ipercritiche. Ne possono conseguire distorsioni di ampia portata del reticolo cristallino o addirittura trasformazione di fase di ZrO_2 . Per il rivestimento ciò significa l'instaurarsi di tensioni complesse all'interfaccia, che possono causare un insuccesso immediato, ma anche una crescita subcritica di crepe con rischio di rotture tardive. Questo effetto può essere dimostrato dall'analisi radiologica delle fasi (Fig. 1). ZrO_2 monoclinico possiede un coefficiente di espansione termica decisamente inferiore rispetto allo ZrO_2 tetragonale.

Se il restauro in biossido di zirconio deve essere fissato con un cemento a base di monomero-fosfato (ad es. Panavia), la sabbatura delle superfici interessate all'adesione con Al_2O_3 , max. 50 μm ed una pressione di < 2,5 bar assicura un legame stabile tra composito e ossido-ceramica.

- *Qual è lo scopo della cottura wash BASE DENTINE?*

La cottura wash BASE DENTINE viene eseguita per realizzare un buon legame tra materiale strutturale e materiale di rivestimento. In alternativa si possono usare anche le masse Transpa Dentine, Chroma Plus o Effect Liner. Importante è attenersi alla corretta temperatura di cottura, che deve essere 40°C più alta della temperatura normale.



- *Vi sono masse spalla specifiche per VITA VM 9 e vengono utilizzate analogamente alle metallo-ceramiche, come VITA VM 13?*

Sono disponibili masse MARGIN VITA VM 9 – ma si utilizzano solo per piccole correzioni nell'area dei bordi. Un accorciamento delle cappette in ZrO_2 come per la metallo-ceramica non è indicato.

- *Come è possibile variare l'intensità di COLORING LIQUID negli elementi intermedi?*

Applicando COLORING LIQUID con il pennello, è possibile modificarne l'intensità.

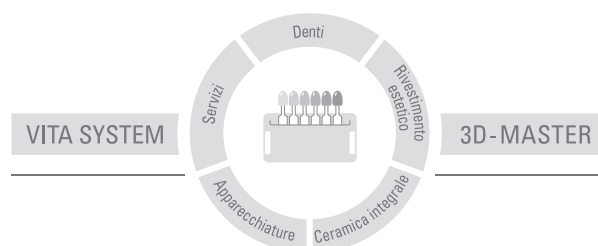
Pennellare dell'acqua distillata sulla struttura e quindi immergerla in COLORING LIQUID riduce l'assorbimento del colore da parte della struttura stessa.

- *La corrispondenza cromatica con la scala colori è buona, ma all'inserimento in bocca si notano forti deviazioni cromatiche (aspetto troppo scuro!).*

Un moncone decolorato è una possibile causa. Per questo motivo verificare il colore del moncone ed eventualmente ricoprirlo o sbiancarlo.

Con l'ineguagliato VITA SYSTEM 3D-MASTER si riproducono in modo sistematico, univoco e completo tutti i colori dei denti naturali.

La ceramica di rivestimento VITA VM 9 è disponibile in colorazione VITA SYSTEM 3D-MASTER e VITAPAN classical. E' assicurata la compatibilità cromatica con tutti i materiali VITA 3D-MASTER e VITAPAN classical.



Avvertenza: I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verifichino in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori: La nostra responsabilità per la correttezza di queste indicazioni è indipendente dal titolo giuridico e, se legalmente consentito, è in ogni caso limitata al valore della merce fornita come da fattura al netto dell'IVA. In particolare, se legalmente consentito, non rispondiamo in alcun caso per mancato guadagno, danni indiretti, danni consequenziali o per rivendicazioni di terzi nei confronti dell'acquirente. Qualora una richiesta di risarcimento venga avanzata per comportamento colposo (colpa in "contrahendo", violazione contrattuale positiva, atto illecito) ad essa si darà luogo esclusivamente nel caso di dolo o colpa grave.

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