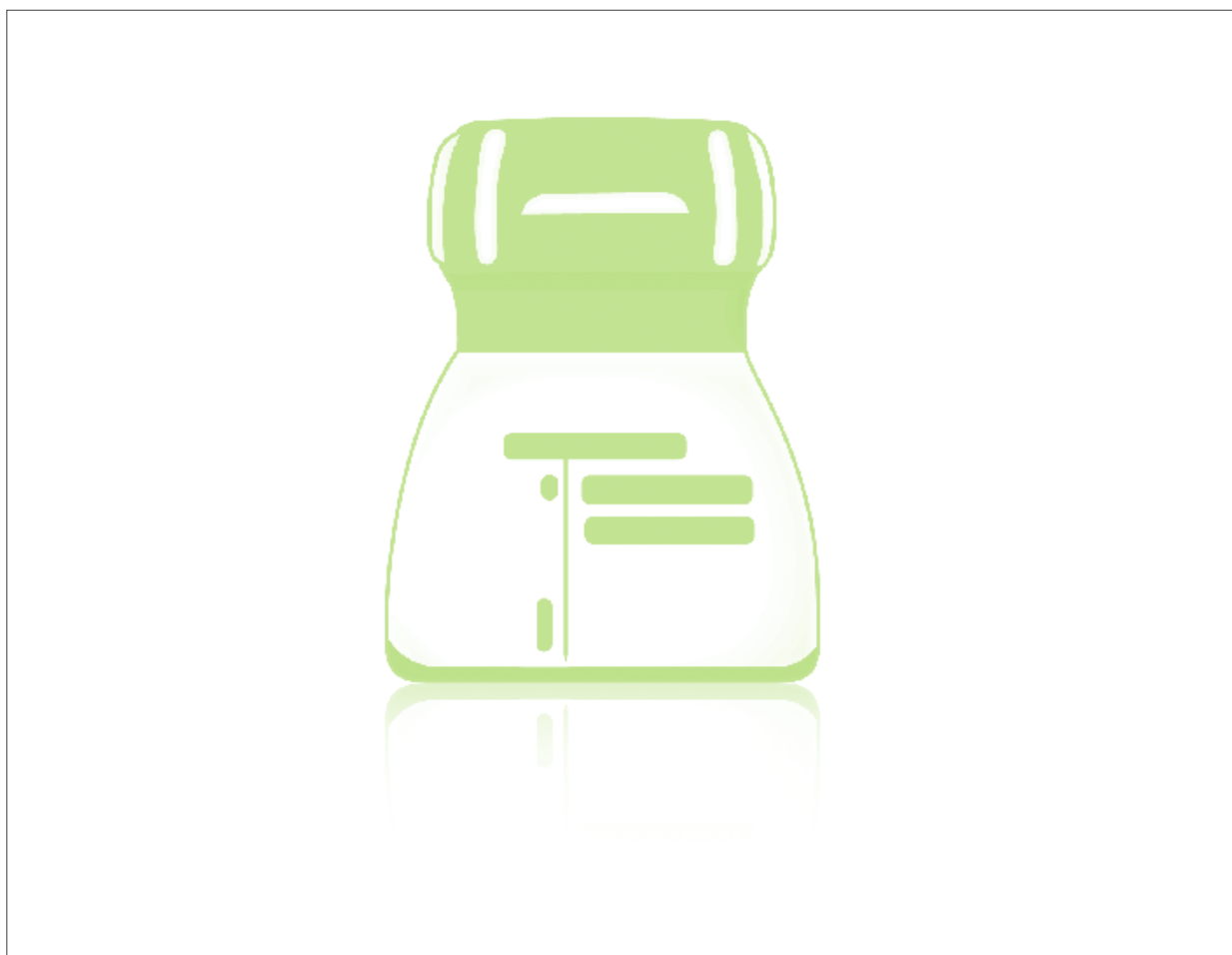


Pytania i odpowiedzi dotyczące ceramiki VITAVM®9



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

VITA – perfect match.

VITA

Dostępne w kolorach VITA SYSTEM 3D-MASTER
i VITA classical A1– D4



Informacje i szczegóły dotyczące następujących punktów mogą państwo znaleźć na wskazanych stronach. Proszę sprawdzić wymienione punkty w celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji.

1. Problemy ze spojeniem, podbudowa pełnoceramiczna / ceramika licująca	3
2. Cofanie się ceramiki w obszarze szyjkowym	3
3. Odpryski ceramiki (Chipping)	4
4. Nierówności	5
5. Pęknięcia	6
6. Powstawanie pęcherzyków	6
7. Kolor wydaje się zbyt szary / kolor jest za blady	7
8. Zmętnienie ceramiki	7
9. Na powierzchni ceramiki pojawiły się otwory jak po nakłuciu igłą	8
10. Czarne punkciki w ceramice	8
11. Błędy podczas napalania	9
12. Pytania i odpowiedzi	10, 11



1. Problemy ze spojeniem podbudowa pełnoceramiczna / ceramika licująca.

- Pierwszą warstwę Wash należy nakładać wg wskazówek zawartych w instrukcji obróbki materiału, co jest gwarancją właściwego spojenia między ceramiką a podbudową pełnoceramiczną. Przestrzeganie właściwej temperatury gwarantuje dokładne napalenie BASE DENTINE. Świeżo nałożonej warstwy ceramiki nie należy za szybko ani w zbyt wysokiej temperaturze podsuszać.
- Podczas korekty mostu należy uważać, aby podczas wypełniania przestrzeni międzyzębowych nie zagęszczać materiału na sucho, ponieważ wtedy nie połączy się. W razie potrzeby przed wypełnianiem pokryć przestrzenie międzyzębowe oleistą cieczą (np. VITA INTERNO Fluid - nie stosować oliwki dla dzieci).

2. Cofanie się ceramiki w obszarze brzegów

- Modelacja podbudowy to pomniejszona forma anatomiczna zęba. Dzięki takiej konstrukcji uzyskujemy jednakową grubość warstwy nakładanej ceramiki. Guzki powierzchni żującej modelujemy również w zmniejszonej formie. Modelacja przestrzeni międzyzębowych ma wygląd litery U. Taka modelacja wzmacnia całą podbudowę.
- W obszarze brzegu korony należy zwrócić szczególną uwagę na dokładne nakładanie i przyleganie masy ceramicznej. Przed procesem napalania można suchym i czystym pędzlem (pędzel nr10) wygładzić cały obszar korony (od części siecznej do części przyszyjkowej).
- W przypadku mostów podczas pierwszego napalania ceramiki zawsze separować aż do masy podstawowej. Ceramika kurczy się w czasie napalania do najgrubszego miejsca, dlatego zalecamy nakładanie jednakowo grubych warstw ceramiki. Nie stosować do separacji instrumentów, których końcówki posiadają ząbki. Zastosowanie takich narzędzi może doprowadzić do oderwania się napalanej ceramiki od podbudowy.
- Po wypolerowaniu powierzchni gumką nie jest możliwe tylko przemycie ceramiki. Powierzchnię należy dokładnie oczyścić mechanicznie z resztek gumki za pomocą szczotki polerskiej z włosia koziego. Oczyszczenie powierzchni wytwornicą pary lub wodą nie jest wystarczające.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolującego. Do izolacji nie należy używać oliwki dla dzieci lub podobnych substancji. Również kontakt z świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwnym) może powodować problemy.



3. Odpryski ceramiki (Chipping)

- Minimalna grubość ścianek podbudowy musi wynosić w obszarze szyjkowym 0,5 mm, a w obszarze powierzchni żującej 0,7 mm. Wartości te są wyznacznikiem solidnej podbudowy. Małe korekty wykonujemy przed synteryzacją podbudowy. Należy przestrzegać wskazówek producenta dotyczących grubości łączników między przeszłami i koronami.
- Jeśli jednak po spiekaniu konieczne są drobne poprawki w podbudowie, należy pracować wyłącznie przy użyciu diamentów i turbiny chłodzonej wodą. Nigdy nie piaskuj powierzchni zewnętrznych. Unikać nadmiernego nacisku i pracować z wyznaczoną prędkością obrotów (przestrzegając wytycznych producenta).
- Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni. Nie stosować kamieni do obróbki mechanicznej, gdyż spoiwo może przykleić się do powierzchni. Po szlifowaniu należy przeprowadzić obróbkę termiczną (wypalanie regeneracyjne) podbudowy w celu odwrócenia ewentualnych przemian fazowych, jakie mogły nastąpić na powierzchni uzupełnienia. Powstałych mikropęknięć nie da się zregenerować.
- Modelacja podbudowy to pomniejszona forma anatomiczna zęba. Dzięki takiej konstrukcji uzyskujemy jednakową grubość warstwy nakładanej ceramiki. Guzki powierzchni żującej modelujemy również w zmniejszonej formie. Modelacja przestrzeni międzyczębowych ma wygląd litery U. Nie modelować ostrych kątów (stosować łagodne przejścia w całej modelacji). Taka modelacja wzmacnia całą podbudowę.
- Nigdy nie piaskuj obszaru konstrukcji, który ma zostać wylicowany, ponieważ powoduje to różnice w WRC. Podczas piaskowania powierzchni wewnętrznych należy zwracać uwagę, aby strumień piasku był czysty. Nie stosować urządzeń ze strumieniem obiegowym.
- Aby zapewnić optymalne usieciować powierzchnię podbudowy ZrO_2 , zalecamy napalanie Base Dentine Wash (alternatywnie można również stosować Transpa Dentine, Chroma Plus, Effekt Liner itp.) Należy ją stosować zgodnie z instrukcjami obróbki materiału. Utrzymanie prawidłowej temperatury (+40 C w porównaniu do normalnej temperatury wypalania) jest niezbędne do prawidłowego stopienia materiału. Powierzchnia musi błyszczeć.
- Grubość wylicowanej warstwy ceramicznej musi być równomierna na całej powierzchni uzupełnienia.
- Należy zwracać uwagę na właściwe parametry i temperaturę napalania. W przypadku mostów o dużej rozpiętości i grubych przeszłach zaleca się wybranie dłuższego czasu nagrzewania ze względu na niską przewodność cieplną podbudowy z tlenku cyrkonu, np. 45 °C na minutę. Sprawdź mufę do wypalania za pomocą lusterka i sprawdź, czy wszystkie spirale grzejne są nagrzane (optymalna temperatura testowa między 200 a 300 °C).
- Powierzchnię napalonej ceramiki szlifujemy diamentami. W przypadku zużytych diamentów nie zwiększamy nacisku na obrabiany obiekt, lecz wymieniamy diamenty na nowe. Najlepiej używać turbin z chłodzeniem wodą (chroni to przed przegrzaniem uzupełnień).
- Jeśli przy osadzaniu uzupełnień konieczna jest korekta, należy uzupełnienie ponownie wygładzić. Wygładzanie powierzchni po korekcie przeprowadzamy stosując środki do polerowania (np gumki) lub przeprowadzamy ponowny proces napalania glazury.
- Grubość napalonej warstwy ceramicznej nie powinna przekroczyć 2 mm.
- Aby uniknąć ewentualnych naprężeń termicznych w ceramice licującej, zwłaszcza w przypadku masywnych uzupełnień, zalecamy powolne schładzanie w końcowym procesie napalania do temperatury poniżej temperatury przemiany ceramiki licującej (w przypadku VITA VM 9 jest to ok. 600°C). Może to zastosować podczas napalania glazury, a także w przypadku końcowego napalania dentyny (jeśli ma zostać wykonane tylko polerowanie).

	Temp. podgrze. °C	min. →	min. ↗	°C/ min.	Temp. °C	min. →	°C ↘	min. →
Napalanie dentyny	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600	0.00

Pozycja windy podczas schładzania 75%, tak aby koniec podstawy cokołu windy znajdował się nadal w komorze napalania.



4. Nierówności w ceramice

- Modelacja podbudowy to pomniejszona forma anatomiczna zęba. Dzięki takiej konstrukcji uzyskujemy jednakową grubość warstwy nakładanej ceramiki. Guzki powierzchni żującej modelujemy również w zmniejszonej formie. Modelacja przestrzeni międzyzębowych ma wygląd litery U. Nie modelować ostrych krawędzi (stosować łagodne przejścia w całej modelacji). Taka modelacja wzmacnia całą podbudowę.
- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. Płyn dodajemy do proszku ceramicznego z boku tak, aby jak najlepiej wymieszać całość. Masę mieszamy za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Nie używaj metalowej szpatułki, ponieważ może to spowodować ścieranie metalu i odbarwienie ceramiki.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość w miejscu pracy. Kurz i brudna woda, w której czyścimy pędzel mogą również stworzyć różnorodne problemy jak np. tworzenie się pęcherzy.
- Unikaj stosowania zbyt gęstych płynów izolujących.
- W przypadku mostów podczas napalania pierwszej warstwy ceramiki należy zawsze separować aż do podbudowy. Ceramika kurczy się w czasie napalania do najgrubszego miejsca, dlatego zalecamy nakładanie jednakowo grubych warstw ceramiki. Nie stosować do separacji instrumentów, których końcówki posiadają ząbki. Zastosowanie takich narzędzi może doprowadzić do oderwania się napalanej ceramiki od podbudowy.
- Należy zwracać uwagę na właściwe parametry i temperaturę napalania. Kontrolę wszystkich zwojów grzewczych w muflie pieca przeprowadzamy za pomocą lusterka – wszystkie zwoje muszą być równomiernie nagrzane (optymalna temperatura testowa między 200 a 300°C).
- Po wypolerowaniu powierzchni gumką nie jest możliwe tylko przemycie ceramiki. Powierzchnię należy dokładnie oczyścić mechanicznie z resztek gumki za pomocą szczotki polerskiej z włosia koziego. Oczyszczenie powierzchni wytwornicą pary lub wodą nie jest wystarczające.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolującego. Do izolacji nie należy używać oliwki dla dzieci lub podobnych substancji. Również kontakt z świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwstawnym) może powodować problemy.
- Podczas korekty mostu należy uważać, aby podczas wypełniania przestrzeni międzyzębowych nie zagęszczać materiału na sucho, ponieważ wtedy nie połączy się. W razie potrzeby przed wypełnieniem pokryć przestrzenie międzyzębowe oleistą cieczą (np. VITA INTERNO Fluid - nie stosować oliwki dla dzieci).



5. Pęknięcia

- Modelacja podbudowy to pomniejszona forma anatomiczna zęba. Dzięki takiej konstrukcji uzyskujemy jednakową grubość warstwy nakładanej ceramiki. Guzki powierzchni zużywanej modelujemy również w zmniejszonej formie. Modelacja przestrzeni międzyzębowych ma wygląd litery U. Nie modelować ostrych krawędzi (stosować łagodne przejścia w całej modelacji). Taka modelacja wzmacnia całą podbudowę.
- Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni.
- Zalecamy napalanie BASE DENTINE Wash (alternatywnie możemy zastosować TRANSPA DENTINE, Chroma Plus, Effect Liner itd.). Aby utworzyć odpowiednie usieciowanie powierzchni należy przestrzegać instrukcji obróbki materiału. Przestrzeganie właściwej temperatury napalania gwarantuje właściwe stopienie materiału (+40°C w stosunku do normalnej temperatury napalania).
- W przypadku mostów podczas napalania pierwszej warstwy ceramiki należy zawsze separować aż do podbudowy. Ceramika kurczy się w czasie napalania do najgrubszego miejsca, dlatego zalecamy nakładanie jednakowo grubych warstw ceramiki. Nie stosować do separacji instrumentów, których końcówki posiadają ząbki. Zastosowanie takich narzędzi może doprowadzić do oderwania się napalanej ceramiki od podbudowy.
- Należy zwracać uwagę na właściwe parametry i temperaturę napalania. Kontrolę wszystkich zwojów grzewczych w mufli pieca przeprowadzamy za pomocą lusterka – wszystkie zwoje muszą być równomiernie nagrzane (optymalna temperatura testowa między 200 a 300 °C).
- Powierzchnię napalonej ceramiki szlifujemy diamentami. W przypadku zużytych diamentów nie zwiększamy nacisku na obrabiany obiekt, lecz wymieniamy diamenty na nowe. Najlepiej używać turbin z chłodzeniem wodą (chroni to przed przegrzaniem uzupełnień).
- Nie używaj podstawek do napalania z metalowymi pinami.

6. Powstawanie pęcherzyków

- Obrabiamy podbudowę wyłącznie przy użyciu diamentów i turbiny chłodzonej wodą. Unikać nadmiernego nacisku i pracować z wyznaczoną prędkością obrotów (przestrzegać wytycznych producenta). Unikać wytwarzania ciepła na powierzchni podczas obróbki mechanicznej. Nie stosować kamieni do obróbki mechanicznej.
- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. Płyn dodajemy do proszku ceramicznego z boku tak, aby jak najlepiej wymieszać całość. Masę mieszamy za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość w miejscu pracy. Kurz i brudna woda, w której czyścimy pędzel mogą również stworzyć różnorodne problemy. Unikać stosowania zbyt gęstych płynów izolujących.
- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, lecz wody destylowanej. Również w tym przypadku zwracamy uwagę na właściwe rozmieszanie masy i uniknięcie tworzenia się pęcherzy. Zwracamy uwagę na równomierną wilgotność masy ceramicznej. Wykluczyć ciągłe nasączenie i wysuszenie masy ceramicznej.
- Piaskowanie po 1 napaleniu przy pomocy AL_2O_3 może powodować powstawanie pęcherzyków.



7. Kolor wydaje się zbyt szary / kolor jest za błady

- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych, należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. Płyn dodajemy do proszku ceramicznego z boku tak, aby jak najlepiej wymieszać całość. Masę mieszamy za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość w miejscu pracy. Kurz i brudna woda, w której czyszcimy pędzel mogą również stworzyć różnorodne problemy.
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolującego. Do izolacji nie należy używać oliwki dla dzieci lub podobnych substancji. Również kontakt z świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwnym) może powodować problemy.
- Temperatura wypalania zbyt wysoka lub zbyt niska: zwracać uwagę na właściwe parametry i temperaturę napalania, oraz należy przeprowadzić kontrolę mufli grzewczej pieca, oraz kalibrację!
- Zastosowano zbyt dużo TRANSPA DENTINE i/ lub ENAMEL.
- Zastosowano zbyt mało Base Dentine.
- Zbyt cienka warstwa; w celu poprawnej reprodukcji koloru grubość warstwy ceramicznej musi wynosić $\geq 0,6$ mm.
- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, lecz wody destylowanej. Również w tym przypadku zwracamy uwagę na właściwe rozmieszanie masy i uniknięcie tworzenia się pęcherzy. Zwracamy uwagę na równomierną wilgotność masy ceramicznej. Wykluczyć ciągłe nasączenie i wysuszenie masy ceramicznej. Wiertła diamentowe do szlifowania stosować wyłącznie do obróbki jednego materiału.
- Wstępne podsuszanie trwało zbyt krótko, płyn nie został całkowicie wypalony.

8. Zmętnienie ceramiki

- Należy zwracać uwagę na właściwe parametry i temperaturę napalania. Kontrolę wszystkich zwojów grzewczych w mufli pieca przeprowadzamy za pomocą lusterka – wszystkie zwoje muszą być równomiernie nagrzane (optymalna temperatura testowa między 200 a 300°C).
- Na powierzchni ceramiki nie mogą znajdować się resztki środka izolującego. Do izolacji nie należy używać oliwki dla dzieci ani podobnych substancji. Również kontakt z świeżo zaizolowanym antagonistą (zębem przeciwnym) może powodować problemy.
- W przypadku korekt nie nakładamy za małych porcji masy ceramicznej. W czasie nakładania ceramika powinna być wilgotna i nie powinna za szybko wysychać. W razie potrzeby używać płynu, który dłużej utrzymuje wilgotność (VITA MODELLING FLUID lub dodać parę kropeł VITA Interno Fluid).
- Zbyt niska temperatura napalania.
Wskazówka: przeprowadzić test WINDOW
- Unikać zbyt częstego odsączenia i zwilżania masy; zwrócić uwagę na równomierne nawilżenie.
- Wstępne podsuszanie trwało zbyt krótko, płyn nie został całkowicie wypalony.



9. Na powierzchni ceramiki pojawiły się otwory jak po nakłuciu igłą

- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych, należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. Płyn dodajemy do proszku ceramicznego z boku tak, aby jak najlepiej wymieszać całość. Masę mieszamy za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać. Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość w miejscu pracy. Kurz i brudna woda, w której czyścimy pędzel mogą również stworzyć różnorodne problemy jak np. tworzenie się pęcherzy. Unikaj stosowania zbyt gęstych płynów izolujących.
- Do ponownego mieszania mas ceramicznych nie stosować płynu do modelowania, lecz wody destylowanej. Również w tym przypadku zwracamy uwagę na właściwe rozmieszanie masy i uniknięcie tworzenia się pęcherzy. Zwracamy uwagę na równomierną wilgotność masy ceramicznej. Wykluczyć ciągłe nasączenie i wysuszenie masy ceramicznej.
- W przypadku korekt nie nakładamy za małych porcji masy ceramicznej. Należy przy tym uważać, aby nie dopuścić do nadmiernego wyschnięcia; w razie potrzeby używać płynu, który dłużej utrzymuje wilgotność.
- Unikać zbyt częstego odsączania i zwilżania masy; zwrócić uwagę na równomierne nawilżenie.
- Przed nałożeniem ceramiki powierzchnie, które zostały przeszlifowana należy zwilżyć (ale nie tłustymi płynami, takimi jak Interno Liquid).

10. Czarne punkciki w ceramice

- Podczas mieszania wszystkich mas ceramicznych, należy unikać powstawania pęcherzyków powietrza. Płyn dodajemy do proszku ceramicznego z boku tak, aby jak najlepiej wymieszać całość. Masę mieszamy za pomocą szpatułki ze szkła lub agatu. Stosowanie szpatulek metalowych może prowadzić do ścierania metalu i odbarwienia ceramiki, dlatego nie należy ich używać.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość w miejscu pracy. Kurz i brudna woda, w której czyścimy pędzel mogą również stworzyć różnorodne problemy.
- Unikaj stosowania zbyt gęstych płynów izolujących. Do izolacji nie należy używać oliwki dla dzieci lub podobnych substancji.



11. Błędy podczas wypalania

- Zwrócić uwagę na dobre połączenie mas w obszarze szyjkowym uzupełnienia, w razie potrzeby przed napaleniem wygładzić te obszary suchym, czystym pędzelkiem.
- W przypadku mostów, należy przed rozpoczęciem napalania ceramiki wyseparować przęsta aż do granicy podbudowy. Ceramika kurczy się w czasie napalania do najgrubszego miejsca, dlatego zalecamy nakładanie jednakowo grubych warstw ceramiki. Nie stosować do separacji instrumentów, których końcówki posiadają ząbki. Zastosowanie takich narzędzi może doprowadzić do oderwania się napalanej ceramiki od podbudowy.
- Korona ma „martwy” wygląd lub nie jest dość przezierna: prawdopodobnie użyto niewłaściwego płynu.
- Po wypaleniu korona ma bardzo „szklisty” wygląd lub kontury zaokrąglają się: należy przeprowadzić kontrolę muflki grzewczej pieca, oraz kalibrację!
- Nieprawidłowe parametry pieca lub uszkodzona pompa próżniowa.
- Nieprawidłowe suszenie wstępne, zmętnienie, szary odcień.



12. Pytania i odpowiedzi

- *Jakie materiały pod podbudowy można licować ceramiką VITA VM 9?*

Zalecamy stosowanie ceramiki VITA VM 9 wraz z podbudowami wykonanymi z materiału ZrO_2 częściowo stabilizowanego itrem o WRC wynoszącym około $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ oczywiście przy uwzględnieniu wszystkich wytycznych dotyczących obróbki materiału i modelacji podbudowy (jak np. VITA YZ) zawartych w instrukcji obróbki firmy VITA. Funkcjonalność danego uzupełnienia protetycznego jest zależna od wielu czynników i parametrów, dlatego tylko wykonawca może odpowiadać za jakość danej pracy.

Ponadto VITA VM 9 idealnie nadaje się do indywidualizacji wszystkich VITABLOCS.

- *Jaki jest cel/obszar zastosowania VITA VM 9 EFFECT LINER?*

Nie należy mylić VITA VM 9 EFFECT LINER z materiałami LINER konkurencji. VITA VM 9 EFFECT LINER nie służy do barwienia podbudowy z dwutlenku cyrkonu.

Udowodniono, że EFFECT LINER wykazuje szczególnie silną fluorescencję i jest powszechnie stosowany do kontroli fluorescencji z głębi.

- *Co zaleca się do barwienia podbudów z tlenku cyrkonu?*

Wariant VITA YZ T White jest barwiony przed spiekaniem techniką zanurzenia w płynie barwiącym VITA YZ T COLORING LIQUID. Warianty VITA YZ HT, ST, XT White są barwione przed spiekaniem za pomocą techniki barwienia pędzlem. Do barwienia uzupełnień z materiału VITA YZ HT, VITA YZ ST lub VITA YZ XT stosujemy dostosowany do stopnia przezierności płyn VITA YZ SHADE LIQUIDS. Warianty VITA YZ Color i MultiColor są już wstępnie zabarwione i mogą być bezpośrednio spiekane. W przypadku niepodbarwionych podbudów VITA YZ oraz do niezawodnego odwzorowania kolorów stosujemy VITA VM 9 EFFECT BONDER.

EFFECT BONDER zmieszany z VITA VM 9 EFFECT BONDER FLUID nakłada się bardzo cienką warstwą (podobnie jak w przypadku aplikacji WASH dotyczącej metalo-ceramiki).

- *Czy podbudowę z dwutlenku cyrkonu można całkowicie wypiąskować przed licowaniem ceramiką VITA VM 9?*

Mechaniczna obróbka powierzchni podbudowy z tlenku cyrkonu jak np szlifowanie diamentem oraz piaskowanie, mogą spowodować doptyw energii nadkrytycznej. Czynnikiem ten powoduje powierzchniowe zniekształcenie sieci krystalicznej, a nawet przekształcenie faz ZrO_2 . Na wylicowaną powierzchnię wywiera ten czynnik następujący skutek: na granicy faz nawarstwiają się kompleksowe naprężenia jak również podkrytyczny wzrost pęknięć, który prowadzi do uszkodzenia lub całkowitego zniszczenia wykonanego uzupełnienia. Ten efekt można dostrzec i potwierdzić przy pomocy rentgenowskiej analizy faz (zdj. 1). Monoklinalny ZrO_2 posiada w przeciwieństwie do tetragonalnego ZrO_2 niższy WRC.

W przypadku adhezyjnego cementowania uzupełnienia wykonanego z tlenku cyrkonu, należy zastosować cement kompozytowo-fosforanowy zawierający monomer jak np. PANAVIA. Piaskowanie powierzchni cementowanej piaskiem AL_2O_3 (wielkość maks. ziarna $50 \mu m$) pod ciśnieniem $\leq 2,5$ bara umożliwia trwałe spojenie kompozytu z ceramiką tlenkową.

- *Jaki jest cel napalania warstwy Wash BASE DENTINE?*

Napalanie warstwy Wash BASE DENTINE służy do uzyskania dobrego połączenia materiału podbudowy z materiałem licującym. Alternatywnie można zastosować Transpa Dentine, Chroma Plus lub Effect Liner. Ważne jest, aby zachować odpowiednią temperaturę napalania. Materiały należy napalać w temperaturze o $40^\circ C$ wyższej niż normalnie wyznaczona temperatura.



- *Czy w zestawie VITA VM 9 istnieją specjalne materiały na obszary przyszyjkowe np. korony i czy stosuje się je w taki sam sposób, jak metaloceramikę VITA VM 13?*

Dostępne są masy VITA VM 9 MARGIN – są one jednak używane tylko do mniejszych korekt w obszarze przyszyjkowym. Niewskazane jest skracanie czapeczki ZrO₂ w taki sam sposób, jak w przypadku metaloceramiki.

- *Jak mogę wpłynąć na intensywność VITA YZ T COLORING LIQUID w przęsłach mostów?*

Nakładając VITA YZ T COLORING LIQUID za pomocą pędzla, kilka warstw można odpowiednio zmienić efekt intensywności.

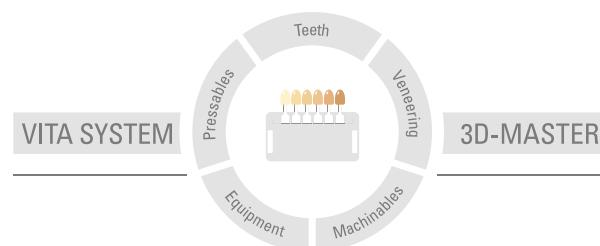
Nałożenie pędzlem wody destylowanej, a następnie zanurzenie w VITA YZ T COLORING LIQUID zmniejsza wchłanianie koloru przez podbudowę.

- *Dopasowanie koloru do skali kolorów jest bardzo dobre, jednak po umieszczeniu w ustach występują duże odchylenia (uzupełnienie wygląda na zbyt ciemne).*

Możliwą przyczyną może być przebarwiony kikut. Dlatego proszę sprawdzić kolor kikuta i w razie potrzeby go pokryć lub wybielić.

Za pomocą jednego w swoim rodzaju kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i reprodukcować wszystkie naturalne kolory zębów.

Masy ceramiczne VITA VM są dostępne w kolorach VITA SYSTEM 3D-MASTER. Gwarantowana jest kompatybilność kolorów wszystkich materiałów VITA 3D-MASTER.



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkowania. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego stosowania i obsługi. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do sprawdzenia przed użyciem czy produkt jest właściwym do zastosowania w danym polu aplikacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Data wydania informacji: 2024-10

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualna wersja broszury jest dostępna na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

Firma VITA Zahnfabrik posiada certyfikacje a następujące produkty noszą znak:

CE0124

VITAVM[®]9 · VITABLOCS[®] · VITA YZ[®] · VITA YZ[®] T, VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT · VITA YZ[®] T COLORING LIQUID · VITA AKZENT[®] Plus · VITA INTERNO[®]

Zirkonzahn Srl. Firma Gais posiada certyfikat wg wytycznych dotyczących produktów medycznych. Następujące produkty posiadają oznaczenia.

CE0051

VITA YZ[®] HT SHADE LIQUID
VITA YZ[®] ST SHADE LIQUID
VITA YZ[®] XT SHADE LIQUID
VITA YZ[®] EFFECT LIQUID

MD Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · 79713 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
[facebook.com/vita.zahnfabrik](https://www.facebook.com/vita.zahnfabrik)