

VITA Rapid Layer Technology

Instrucciones de uso



Toma del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 11.11

VITA shade, VITA made.

VITA

Descripción	3
Ventajas	4
Indicaciones y contraindicaciones	5
Requisitos de elaboración	6
Concepto de los bloques y sistema de colores	7
Reglas de preparación y grosores de la capa cerámica	8
Diseño	9
Adaptación y desbastado	12
Caracterización cromática / personalización	13
Unión adhesiva	14
Eliminación de material excedente y pulido	17
Fijación clínica	18
Surtidos y accesorios	19
Bibliografía	22
Indicaciones de seguridad	23



Equipo Sirona CEREC AC



Equipo Sirona inLab MC XL

Si desea información sobre los sistemas CEREC e inLab diríjase a:

Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31 · D-64625 Bensheim

Correo electrónico: contact@sirona.de
www.sirona.com

sirona

La VITA Rapid Layer Technology y sus ventajas

La Rapid Layer Technology es una combinación inteligente de la innovadora versión $\geq V 3.80$ del software inLab 3D de Sirona con las cerámicas de VITA, acreditadas clínicamente en millones de casos, y está pensada para la confección racional y sencilla de puentes y coronas de cerámica sin metal.

Los 3 pasos de trabajo

Paso 1

Con un solo proceso de escaneado del sistema inLab MC XL, el escáner inEos o inEos Blue o la unidad camarágrafa CEREC 3 o CEREC AC (todos ellos de Sirona), se puede crear mediante un proceso de biogeneric patentado un puente o una corona completamente anatómicos.

El software descompone estas restauraciones completamente anatómicas automáticamente en una estructura de soporte correspondiente, con un grosor definido óptimo del material y una geometría anatómica reducida sin zonas socavadas, y una estructura de recubrimiento, también con unos grosores mínimos definidos de las capas. A continuación fresamos la estructura de soporte (estructura primaria) a partir de piezas brutas de óxido de circonio de VITA In-Ceram YZ y la sinterizamos en el horno de sinterización de alta temperatura VITA Zyrcomat.

Paso 2

Después fresamos la estructura de recubrimiento morfológica (= estructura secundaria) a partir de los bloques VITABLOCS TriLuxe forte, fabricados con la cerámica de feldespato de estructura fina VITABLOCS, que no daña los antagonistas, está clínicamente acreditada y aporta un gran valor estético. El resultado son dos estructuras (primaria y secundaria) que se adaptan perfectamente y pueden unirse.

Paso 3

El último paso de elaboración consiste en unir de forma adhesiva y definitiva la estructura de recubrimiento (de cerámica de silicatos) con la estructura de soporte (de cerámica de óxido) mediante composites de cementado habituales en el mercado. El resultado son puentes y coronas altamente resistentes y estéticos que pueden integrarse perfectamente, desde el punto de vista morfológico y funcional, en la dentadura remanente.



Ventajas

- Aplicación de la configuración biogénica de las superficies oclusales a coronas y puentes. Esta configuración es superior al modelado en cera en cuanto a velocidad y morfología oclusal correcta y adaptada al paciente, ya que permite la reconstrucción incluso de superficies oclusales completamente destruidas.
- De este modo, la restauración se integra mejor en la sustancia dental remanente individual o en la dentadura remanente.
- Oclusión/articulación correcta desde el principio, sin adaptación laboriosa durante la colocación en la clínica dental, gracias al respeto de la funcionalidad y biomecánica individuales de cada paciente.
- Uso de cerámicas clínicamente acreditadas en millones de casos tanto para la estructura de soporte como para la estructura de recubrimiento.
- Elevada fiabilidad de las restauraciones gracias al uso de piezas brutas de fabricación industrial, homogéneas y sin defectos.
- Unión adhesiva muy sencilla de la estructura de recubrimiento con la estructura de soporte, sin poros y sin aparatos especiales, tales como hornos, etc.
- Ausencia de tensiones entre la estructura de óxido de circonio y la estructura de recubrimiento gracias al efecto de amortiguación del composite. De este modo se evitan inhomogeneidades térmicas perjudiciales dentro de la restauración y con ello el riesgo del astillado del recubrimiento.
- Cumplimiento automático de los grosores mínimos de las capas cerámicas, tanto en la estructura de soporte como en la estructura de recubrimiento, gracias al software.
- Uso consecuente y altamente eficaz de la tecnología CAD/CAM, también para el recubrimiento; de esta forma se consigue un mayor aprovechamiento del sistema inLab.
- Reducción drástica de los costes de producción por unidad gracias a la sustitución de tiempo de trabajo manual por tiempo de trabajo de la máquina.

Indicaciones generales

Con la VITA Rapid Layer Technology pueden confeccionarse coronas individuales anteriores y posteriores de gran valor estético, así como puentes posteriores.

Indicaciones para odontólogos

Desde coronas individuales hasta puentes de cuatro piezas (limitados por el área de registro y el tamaño de los bloques).

Indicaciones para laboratorios

Desde coronas individuales hasta puentes de cuatro piezas (limitados por el tamaño de los bloques).

Tabla resumen de indicaciones

VITA Rapid Layer Technology			
	Coronas de dientes anteriores	Coronas de dientes posteriores	Puentes de dientes posteriores
			
Odontólogo	●	●	●
Laboratorio	●	●	●

● recomendado

Contraindicaciones

Generales

- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Resultados de preparación insuficientes
- Sustancia dental dura insuficiente
- Espacio insuficiente

Hiperfunción

- En el caso de pacientes a los que se haya diagnosticado una función masticatoria excesiva, especialmente en caso de bruxismo, están contraindicadas las restauraciones con superficies oclusales de cerámica de feldespato de estructura fina (VITABLOCS).

⚠ Importante:

Para evitar problemas de resistencia, los VITABLOCS suministrados para la confección de estructuras de recubrimiento para puentes no deben utilizarse en ningún caso para la confección de puentes sin estructura de óxido de circonio.

Requisitos de elaboración de la VITA Rapid Layer Technology

Requisitos de hardware:

Las estructuras de recubrimiento de VITABLOCS para la **Rapid Layer Technology** pueden elaborarse exclusivamente con las **unidades de fresado** inLab y CEREC **MC XL**.

Para la sinterización de las estructuras de soporte de óxido de circonio se necesita un horno de sinterización de alta temperatura, p. ej. VITA ZYrcomat.

Importante:

Si la clínica o el laboratorio no disponen de horno de sinterización de alta temperatura, puede comprarse la estructura primaria de óxido de circonio en el centro de fabricación infiniDent de Sirona.

Requisitos de software:

- Versión 3.80 o superior del software inLab 3D.

Instrumentos de fresado

Instrumentos de fresado necesarios		
Estructura de soporte VITA In-Ceram YZ	Izquierda	Derecha
	 Step Bur 20 REF 6259597	 Cylinder Pointed Bur 20 REF 6259589
Estructura de recubrimiento VITABLOCS TriLuxe forte	 Step Bur 12 REF 6260025	 Cylinder Pointed Bur 12S REF 6240159
	 Step Bur 12S REF 6240167	
Líquido Dentatec	75 ml por cada llenado del depósito	

REF = número de referencia de Sirona

Material	Estructura de soporte de cerámica de óxido de gama alta VITA In-Ceram YZ	Estructura de recubrimiento de cerámica de feldespato de estructura fina VITABLOCS
	<p>VITA In-Ceram YZ-40/19</p> 	<p>VITABLOCS TriLuxe forte TF-40/19 (multicromáticos)</p>  <p>VITABLOCS Mark II I-40/19 (monocromáticos)</p> 
Denominación y dimensiones de las piezas en bruto (en mm)	<p>Puente: YZ-40/15 (14 x 15 x 40) YZ-40/19 (15,5 x 19 x 39) YZ-55 (15,5 x 19 x 55) YZ-65/25 (22 x 25 x 65) YZ-65/40 (22 x 40 x 65) YZ-65/40s (17 x 40 x 65)* YZ-85/40 (22 x 40 x 85)</p> <p>Corona: YZ-14 (13 x 13 x 14) YZ-20/15 (14 x 15 x 20) YZ-20/19 (15,5 x 19 x 20)</p>	<p>Puente: TF-40/19 (15,5 x 19 x 39) I-40/19 (15,5 x 19 x 39)</p> <p>Corona: TF-12 (10 x 12 x 15) TF-14 (12 x 14 x 15) TF-14/14 (14 x 14 x 18) I-12 (10 x 12 x 15) I-14 (12 x 14 x 18)</p>
Colores disponibles, piezas brutas	<p>– Sin colorear</p> <p>– Precoloreado, LL1p</p>	<p>TriLuxe forte: 1M2C, 2M2C, 3M2C A1C*, A2C*, A3C*</p> <p>Mark II: 1M1C, 1M2C, 2M2C, 3M2C A1C*, A2C*, A3C*</p>
Caracterización cromática	YZ COLORING LIQUIDS	VITA AKZENT VITA SHADING PASTE
Personalización	–	VITA VM 9

* Sólo bloques de coronas



Elección del color de los bloques / coloración de la estructura de soporte

Influencia del color de la estructura de soporte en puentes confeccionados con la Rapid Layer Technology.

Todos los puentes presentados aquí se confeccionaron a partir de un bloque de color 2M2C para estructuras de recubrimiento.

De izquierda a derecha:

Estructura de soporte de VITA In-Ceram YZ, coloreada con diferentes líquidos COLORING LIQUID y sin colorear.

Reglas de preparación

- Son válidas las reglas de preparación habituales para restauraciones de cerámica sin metal. Por favor, consulte al respecto el folleto n.º 1696: "Aspectos clínicos de la cerámica sin metal".

Grosor de la capa cerámica

- Para asegurar el éxito clínico duradero de las restauraciones de VITA Rapid Layer Technology, el software de inLab (versión V3.80 o superior) contiene los grosores mínimos correctos de las capas cerámicas de las estructuras de soporte y de recubrimiento.

Diseño paso a paso

- Diseño de la restauración con la versión V3.80 o superior del software inLab 3D.

Valores recomendados de los parámetros

Spacer:

Estructura de soporte en la preparación: sin cambios con respecto a la estructura convencional.

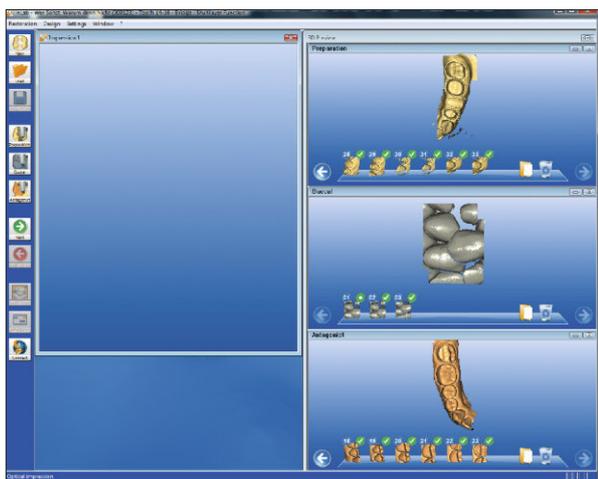
Estructura de soporte – estructura de recubrimiento: + 60 µm

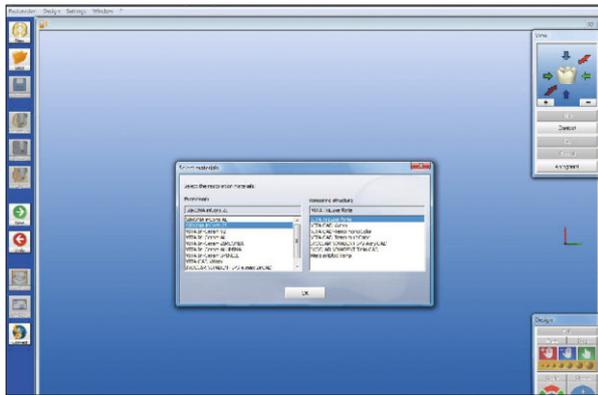
Selección del tipo de restauración

Seleccionar en el diálogo Nuevo el tipo de restauración, p. ej. "puente", y el proceso de diseño "Multilayer" para recibir una propuesta completamente anatómica calculada a partir de los dientes adyacentes mediante el método de biogeneric patentado.

Registro de la preparación

Registrar como siempre la preparación, en su caso el antagonista y otras tomas, según la técnica de registro oclusal elegida.





Selección de los materiales

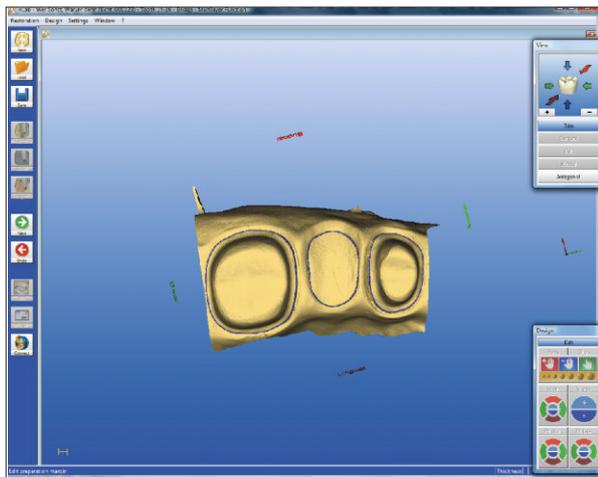
Tras el cálculo del modelo, seleccionar en el diálogo de selección del material VITA In-Ceram YZ para la estructura de soporte y TriLuxe forte TF-40/19 o Mark II I-40/19 para la estructura de recubrimiento.

Comprobación del grosor de los materiales

La medición de los grosores permite comprobar el grosor de todos los materiales de la reducción. Con la herramienta "Cut" puede visualizarse la superficie de corte (sección) en la barra de estado. De este modo puede comprobarse el grosor de los conectores.

Reducción del modelo

Reducir el modelo y, en su caso, el antagonista.



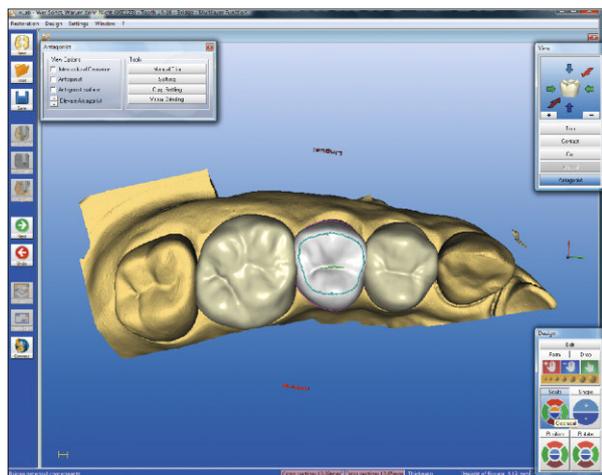
☞ Marcar las líneas de preparación y de base

Nota:

En el método Rapid Layer, la línea de base debe marcarse más grande de lo que normalmente se haría, p. ej., con un puente completamente anatómico de VITA CAD-Temp.

Adaptación del ángulo de apertura lingual

A través del parámetro "ángulo de apertura lingual" puede adaptarse el lado lingual del pónico a fin de garantizar un buen acceso para la limpieza. Este parámetro debe ajustarse antes del cálculo de la primera propuesta.



Ajuste del eje de inserción

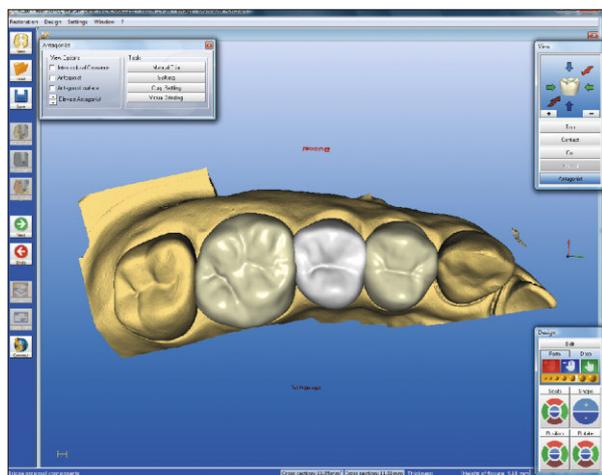
Tras ajustar el eje de inserción, el sistema calcula la primera propuesta. Esta propuesta puede modificarse individualmente con las herramientas habituales.

Nota:

En el caso de los puentes se recomienda encarecidamente comprobar que los conectores tengan un grosor suficiente.

En la barra de estado se indican los diámetros de los conectores de la posición dental activa en cada momento.

Si se ha seleccionado un diámetro de conector demasiado pequeño, el campo correspondiente de la barra de estado se muestra de color rojo en el borde inferior. Para un control exacto de los conectores, seleccione el botón "Contact" en la ventana de visualización.



Grosos de la capa de cerámica y de los diámetros de los conectores

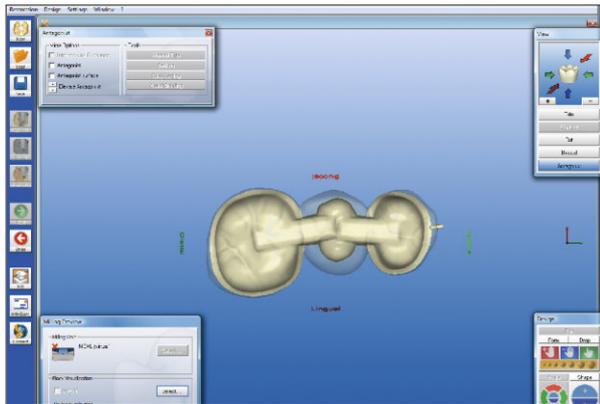
Observe los grosores mínimos de la capa de cerámica y del diámetro de los conectores programados en el software:

Grosos de capa mínimos		Corona	Puentes de dientes posteriores	
Estructura de soporte de VITA In-Ceram YZ	oclusal	0,7	0,7	
	circular	0,5	0,5	
Estructura de recubrimiento de VITABLOCS	base de la fisura	1,0	1,0	
	circular	1,0	1,0	
Diámetros mínimos de los conectores	-		1 pónico	2 pónicos
			9	12

Al cambiar a la vista previa de fresado, el software divide la restauración gráficamente en la estructura de soporte y la estructura de recubrimiento superior respetando los grosores mínimos de capa y de los diámetros de los conectores.

Nota:

No debe editarse la propuesta de estructura de soporte generada por el software a fin de garantizar un ajuste perfecto con la estructura de recubrimiento.



Vista previa de fresado con estructura de soporte sin zonas socavadas y estructura de recubrimiento en representación esquemática.

Fresado de la estructura de soporte

El proceso de fresado de la estructura de soporte se inicia haciendo clic en el icono “Fresar”.

Fresado de la estructura de recubrimiento

Seleccione la opción “Editar estructura de recubrimiento” en el menú “Diseño” de la vista previa de fresado.

De esta forma el software inLab 3D se abre otra vez y carga la estructura de recubrimiento en la vista previa de fresado.



Estructuras de recubrimiento y de soporte fresadas antes de separarlas de la pieza bruta.



La separación debe realizarse cuidadosamente utilizando una fresa de diamante. Durante este proceso debe conservarse el hombro cervical y no debe eliminarse demasiado material para evitar que la estructura de recubrimiento quede ahuecada.

Consejo:

Utilizar un calibre para medir el grosor de pared de las zonas adyacentes y reducir/pulir a esta medida el grosor de pared bajo el punto de unión con la pieza bruta.



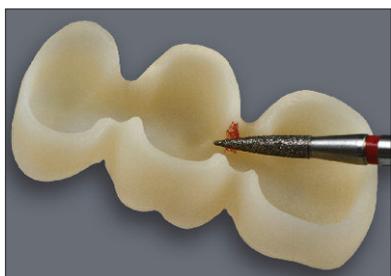
Entre la estructura de recubrimiento y la de soporte sólo puede haber contacto en el borde cervical.

Sinterización de la estructura de soporte de óxido de circonio

Por favor, consulte las instrucciones de uso n.º 1128SP para la sinterización de la estructura de soporte de VITA In-Ceram YZ.

Coloración de las estructuras de soporte con VITA In-Ceram YZ COLORING LIQUID

En muchos casos es recomendable colorear sobre todo el hombro de la estructura de soporte para conseguir una transición cromática más armoniosa entre las estructuras de soporte y de recubrimiento.



Adaptación y desbastado de la estructura de recubrimiento

- Adaptar la estructura de recubrimiento cuidadosamente y **con poca presión** sobre la estructura de soporte con la ayuda de lápiz de labios, pastas de control o espray de oclusión (p. ej. Occluspray de la marca Hager & Werken).
- Comprobar el ajuste correcto.
- En caso necesario, realizar una prueba de ajuste con una silicona muy fluida (p. ej. Fit Checker de la marca GC).
- Para el retoque del contorno deben utilizarse exclusivamente fresas de diamante de grano fino (40 µm).
- Con la Rapid Layering Technology, la morfología de la estructura de recubrimiento se crea de forma biogénica. Por este motivo, generalmente no se necesita desbastar mucho las superficies oclusales.
- Para los trabajos de desbastado manual debe observarse lo siguiente:
No trabajar en ningún caso con instrumentos de tungsteno, sino con fresas de diamante para evitar daños en la cerámica. Se recomienda trabajar en húmedo con una turbina de laboratorio.
- Estructura de recubrimiento tras el desbastado manual.

⚠ Importante: Debido a la formación de polvo, durante el desbastado de productos cerámicos dentales sinterizados debe utilizarse una mascarilla protectora o el desbastado debe realizarse en húmedo. Además, conviene protegerse tras una pantalla de seguridad y utilizar un sistema de aspiración durante el trabajo.



Control del color

Para comprobar el resultado estético ("prueba en boca de la cocción de bizcocho") antes de realizar la unión adhesiva de las dos estructuras, es recomendable colocar la estructura de recubrimiento sobre la estructura de soporte mediante una pasta de prueba en boca Try-in Paste (VITA-OXY-PREVENT). Esto puede hacerse in situ también. A continuación puede corregirse el resultado cromático en caso necesario.



Caracterización cromática / personalización de la estructura de recubrimiento

⚠ Importante:

La unión de la estructura de recubrimiento con la estructura de soporte se realiza mediante composite, por lo que una posible caracterización cromática (técnica de maquillaje) o personalización (técnica de estratificación) de la estructura de recubrimiento debe realizarse antes de su unión adhesiva con la estructura de soporte de óxido de circonio.

Antes de la unión adhesiva, se recomienda aplicar una delgada capa de glaseado en las superficies basales de la estructura de soporte.



Realizar caracterizaciones superficiales (técnica de maquillaje) con los maquillajes VITA AKZENT o VITA SHADING PASTE.

En caso necesario también puede personalizarse con VITA VM 9 (técnica de estratificación).

Consultar las instrucciones de uso n.º 1455. VITABLOCS for CEREC/inLab.

Consejo:

Puede conseguirse una transición cromática cervical armoniosa de la estructura de recubrimiento a la estructura de soporte colocando la estructura de recubrimiento sobre la de soporte para maquillarla y maquillando al mismo tiempo el borde cervical de la estructura de soporte.

⚠ Importante:

Antes de proceder a la cocción, volver a retirar la estructura de recubrimiento para cocerla por separado

Tabla de los programas de cocción recomendados para la caracterización (técnica de maquillaje)

Programas de cocción	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. °C aprox.	→ min.	VAC min.
Cocción de fijación de maquillajes con SHADING PASTE / AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
Cocción de glaseado de SHADING PASTE / SHADING PASTE Glaze / AKZENT / AKZENT Glaze / AKZENT Glaze Spray / AKZENT finishing agent	500	4.00	5.37	80	950	1.00	–

Tabla de los programas de cocción recomendados para la personalización (técnica de estratificación)

Programas de cocción	Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. °C aprox.	 min.	VAC min.
Cocción de fijación de maquillajes con SHADING PASTE/VITA AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
1.ª cocción de personalización con VM 9	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
2.ª cocción de personalización con VM 9	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
Cocción de glaseado de SHADING PASTE / SHADING PASTE Glaze / AKZENT / AKZENT Glaze / AKZENT Glaze Spray / AKZENT finishing agent	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
Cocción de glaseado con GLAZE LT en polvo	500	4.00	3.30	80	780	1.00	–
Cocción de glaseado con GLAZE LT en pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	–
Cocción de corrección con VM 9 COR	500	4.00	4.40	60	780	1.00	4.40

Unión adhesiva de estructura de soporte y estructura de recubrimiento

Indicaciones importantes:

La unión de las estructuras de soporte y de recubrimiento debe realizarse fuera de la boca, es decir, antes de colocar las restauraciones.

Durante el trabajo utilice guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.

Por favor, observe las instrucciones de uso de los fabricantes de los composites de cemento recomendados.

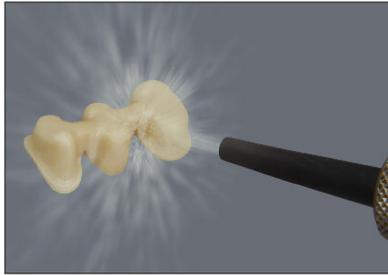


Composites recomendados

Unión adhesiva	Composite de fosfato modificado	Composite autoadhesivo
Nombre del producto	PANAVIA 21 PANAVIA F 2.0	RelyX Unicem 2 Clicker
Color	TC	Translúcido o A2 universal
Polimerización	– autopolimerizable (anaeróbico) – de fraguado dual (anaeróbico)	– autopolimerizable – de fraguado dual

PANAVIA® es una marca registrada de la empresa KURARAY Medical Inc., Japón

RelyX® Unicem 2 Clicker® es una marca registrada de la empresa 3M ESPE Dental AG, Seefeld, Alemania



Procedimiento paso a paso

Acondicionamiento de la estructura de soporte de óxido de circonio

Arenar las superficies exteriores con Al_2O_3 de 50 μm , como máximo, y una presión de arenado de 2,5 bares, como máximo.

Acondicionamiento de la estructura de recubrimiento

Limpieza

Limpiar a fondo, en caso necesario eliminar la grasa con alcohol y secar con aire que no contenga aceite.

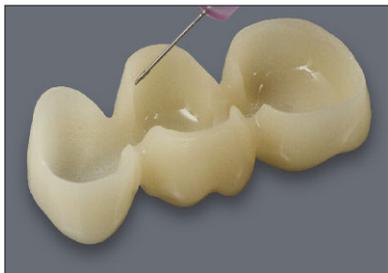


Grabado con gel de ácido fluorhídrico

Aplicar VITA CERAMICS ETCH (gel de ácido fluorhídrico al 5%) con un pincel desechable en las superficies interiores.
Duración del grabado: 60 s

Eliminación del gel de ácido fluorhídrico

Eliminar todos los restos de ácido aplicando agua pulverizada durante 60 s o limpiar en el baño de ultrasonidos.
A continuación, secarlo durante 20 s. No cepillar para evitar cualquier peligro de contaminación. Después del secado, las superficies grabadas presentan un aspecto blanquecino opaco.



Silanización

Aplicar silano en las superficies grabadas (p. ej. VITASIL).
Esperar hasta que se evapore por completo.



Aplicación de composite

Aplicar una fina capa de composite en la estructura de recubrimiento con la ayuda de una espátula o de un micropincel.



A continuación, insertar la estructura de soporte de óxido de circonio en la estructura de recubrimiento aplicando una presión suave y uniforme.

⚠ Importante:

Trabajar con material excedente. El composite debe salir alrededor del hombro y en la superficie basal entre estructura de recubrimiento y estructura de soporte para conseguir una unión adhesiva homogénea y sin burbujas entre las dos estructuras, lo que constituye un requisito fundamental para la resistencia duradera de la restauración.



Eliminación de material excedente

Retirar las cantidades grandes de material excedente con un raspador, un pincel desechable o una pastilla de gomaespuma antes del fraguado. Dejar pequeñas cantidades de material excedente para evitar que se produzca una falta de material por la capa de inhibición de oxígeno en la superficie del composite tras el fraguado y el desbastado.

Método alternativo con RelyX Unicem 2: cubrir el composite con gel de glicerina. De este modo se evita la formación de una capa de inhibición de oxígeno superficial.

VITA recomienda proceder de la siguiente forma:

	PANAVIA 21	PANAVIA F 2.0	RelyX Unicem 2 Clicker
Tipo de fraguado	Autopolimerización anaeróbica Imprescindible aplicar Oxyguard II	Polimerización dual anaeróbica En caso de no utilizar lámpara de foto-polimerización, es imprescindible aplicar Oxyguard II	Autopolimerización Se recomienda aplicar gel de glicerina
Mezclado (a 25 °C)	de 20 a 30 s	de 20 a 30 s	20 s
Tiempo de trabajo (a 25 °C)	4 min, como máximo	3 min, como máximo	2 min ¹⁾
Fraguado	> 10 min (sin ED Primer)	> 10 min (sin ED Primer II)	Inicio de la polimerización: 2 min tras el inicio del mezclado Fraguado: > 10 min ¹⁾

¹⁾ Los tiempos de trabajo y de fraguado dependen de la temperatura ambiente o bucal. Los tiempos indicados están pensados para condiciones típicas en la clínica. Al igual que en todos los composites de cementado, el tiempo de fraguado de RelyX Unicem 2 se alarga considerablemente a temperatura ambiente. El tiempo de trabajo se reduce considerablemente en caso de aplicación bajo lámpara de quirófano.

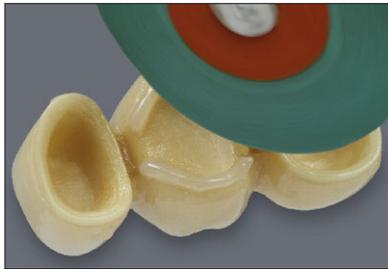
Importante:

Durante el fraguado, la restauración debe mantenerse unida mediante presión.

Consejo: fijar la restauración con unas pinzas para la ropa durante la fase de fraguado.



- Eliminar con cuidado el composite excedente en los hombros y en basal con la ayuda de diamantes finos (40 μm , como máx.) y pulidores de goma diamantados. Procurar que las transiciones sean lisas para evitar irritaciones de las encías en la boca.
- Utilizar diamantes de acabado (8 μm) para el prepulido.
- Utilizar cepillos de pulido y pasta de pulido de diamante (p. ej. VITA Karat) para el pulido final.



- Desde el punto de vista clínico, es muy importante realizar un buen pulido de alto brillo de la superficie basal de óxido de circonio de las piezas, puesto que ésta no está cubierta por la estructura de recubrimiento, a no ser que se haya aplicado una capa de glaseado antes de la unión adhesiva.



Puente 15-17, acabado y caracterizado, confeccionado con VITA Rapid Layer Technology.

Fijación clínica de la restauración

Para la fijación clínica de restauraciones confeccionadas con VITA Rapid Layer Technology se recomiendan los siguientes materiales:

Tipo de fijación	Convencional	Adhesiva*	
Materiales	Cementos de ionómero de vidrio	Composites de fosfato modificado	Composite autoadhesivo
Ejemplos de productos	Ketac Cem (3M ESPE) Fuji I (GC)	PANAVIA 21 PANAVIA F 2.0 (Kuraray)	RelyX Unicem 2 Clicker RelyX Unicem 2 Automix (3M ESPE)
Colores recomendados del material de fijación	Color estándar	TC	Translúcido o A2 universal

* Recomendado en el caso de muñones con una longitud inferior a 4 mm

Antes de realizar la unión adhesiva, recomendamos arenar las superficies de adhesión con Al₂O₃ de 50 µm, como máx., y una presión de arenado de < 2,5 bares.

Nota:

Por favor, observe las instrucciones de uso de los fabricantes de cada producto.

PANAVIA® es una marca registrada de la empresa KURARAY CO., LTD, Japón
RelyX® Unicem Clicker® y Ketac® Cem son marcas registradas de la empresa 3M ESPE Dental AG, Seefeld, Alemania

Importante:

Tras la unión adhesiva, la restauración no debe someterse a ninguna cocción (p. ej. cocción de glaseado). Si fuera necesario realizar un tallado selectivo de la restauración en la clínica, debe volver a pulirse cuidadosamente.



VITABLOCS TriLux forte

para la confección de estructuras de recubrimiento de hasta 4 piezas con la VITA Rapid Layer Technology

Dimensiones: 15,5 x 19 x 39 mm

Denominación: TF-40/19

Envase de 2 unidades

Ref. EC4**1M2**TF40192

EC4**2M2**TF40192

EC4**3M2**TF40192



VITABLOCS Mark II

para la confección de estructuras de recubrimiento de hasta 4 piezas con la VITA Rapid Layer Technology

Dimensiones: 15,5 x 19 x 39 mm

Denominación: I-40/19

Envase de 2 unidades

Ref. EC4**1M1**CI40192

EC4**1M2**CI40192

EC4**2M2**CI40192

EC4**3M2**CI40192



VITA CERAMICS ETCH

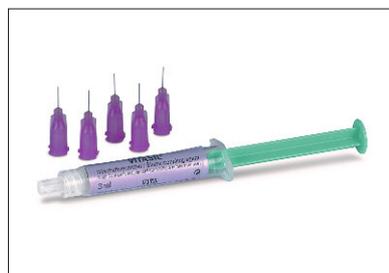
(¡Sólo para uso extraoral!)

Gel de ácido fluorhídrico al 5%, para grabar cerámica de silicatos, de color rojo.

Jeringuilla de 3 ml o frasco de 6 ml.

Ref. FCE3 (jeringuilla)

Ref. FCE6 (frasco)



VITASIL

Agente adhesivo monocomponente para silano, jeringuilla de 3 ml

Ref. FVS3



VITA OXY-PREVENT

Gel de glicerina incoloro para evitar la capa de inhibición de oxígeno. Ideal también para su uso como pasta de prueba (try-in).
Jeringuilla de 3 ml

Ref. FOP3



VITA SHADING PASTE 3D-MASTER KIT

Surtido de 9 maquillajes en pasta de grano fino listos para su uso, para la personalización cromática de estructuras de recubrimiento de VITABLOCS, especialmente en la clínica dental.

Ref. ESPSET3D



VITA AKZENT® Set

Surtido de 20 maquillajes en polvo para cerámica para la personalización de estructuras de recubrimiento de VITABLOCS. Los maquillajes son resistentes y cromáticamente estables, y pueden mezclarse entre sí.

Ref. BATSET



Kit de pulido a base de diamante VITA Karat

Surtido con 5 g de pasta de pulido de diamante, 20 ruedas de fieltro de diamante (Ø 12 mm) y un mandril niquelado.

Ref. B068



Composites recomendados para la unión adhesiva de la estructura de recubrimiento con la estructura de soporte

- PANAVIA 21 (marca Kuraray)



- PANAVIA F2.0 (marca Kuraray)



- RelyX Unicem 2 Clicker (marca 3M ESPE)



- RelyX Unicem 2 Automix (marca 3M ESPE)

Bibliografía

Baltzer, A.: CAD/CAM gefertigte Verblendschicht [Capa de recubrimiento confeccionada con CAD/CAM]; Digital Dental News (2011); 5:58-63

Entrevista: VITABLOCS TriLuxe forte for Rapid Layer Technology - CAD/CAM-Verblendung von Brückengerüsten [Recubrimiento de estructuras de puentes confeccionadas con CAD/CAM]; Dental Labor (2010); 10:1256-1260

Entrevista: Digitale Fertigung vollanatomischer Brücken [Confección digital de puentes completamente anatómicos]; Quintessenz Zahntech (2011); 37(1):125-126

Entrevista: Ein Konzept aus Klassik und Moderne [Un concepto que combina lo clásico con la modernidad]; Quintessenz Zahntech (2010); 36(10):1407-1409

Richter, J.: Hochwertige Vollkeramik-Versorgung effizient gefertigt - Rapid Layer Technology [Confección eficiente de restauraciones de cerámica sin metal de gran calidad con Rapid Layer Technology]; Dental Labor (2011); 3:482-485

Richter, J.: Aesthetic CAD/CAM restorations without porcelain layering with Vita Rapid Layer Technology; Dent.Tech. Edición de EE. UU. (2011); n.º 94, 15-20

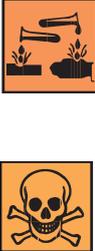
Tholey, M.: Kombination aus Altbewährtem und Innovativem [Combinar lo establecido con la innovación]; Dentalzeitung (2011); 5:54-56

Folleto n.º 1766 de VITA, concepto y documentación de VITA Rapid Layer Technology for CEREC/inLab MC XL (12.2010)

Werling, G.: Verblendung oxidkeramischer Brückengerüste mittels VITA Rapid Layer Technology [Recubrimiento de estructuras de puentes de cerámica de óxido con la VITA Rapid Layer Technology]; Digital Dental News (2011), año 5; 6:12-22

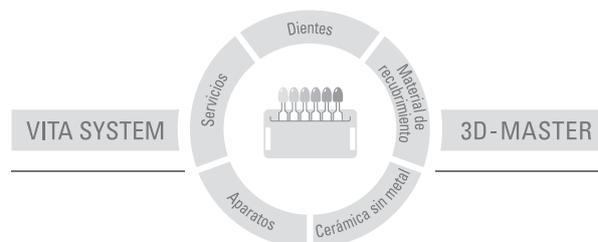
Wiedhahn, K.: El puente CEREC multilayer confeccionado sin toma de impresión con el procedimiento VITA Rapid Layer; boletín VITA BlocTalk (publicación online), julio 2011

Indicaciones de seguridad

El siguiente producto debe llevar símbolos de peligro:		
<p>VITA CERAMICS ETCH (gel de grabado de cerámica de ácido fluorhídrico)</p>	<p>Corrosivo / tóxico Tóxico en caso de inhalación, ingestión o contacto con la piel. Provoca quemaduras graves. Consérvese el recipiente bien cerrado y en un lugar bien ventilado. En caso de contacto con los ojos, lávense inmediata y abundantemente con agua y acúdase a un médico. En caso de contacto con la piel, lávese inmediata y abundantemente con agua. En caso de accidente o malestar, acúdase inmediatamente al médico (si es posible, muéstrele la etiqueta). Manténgase lejos de locales habitados. Elimínense el producto y su recipiente como residuos peligrosos.</p>	
<p>Indumentaria de seguridad</p>	<p>Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.</p>	

Para más información consultar las correspondientes fichas de datos de seguridad.

El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.



Nota importante: Nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte si se utiliza el producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Asimismo, con independencia del fundamento jurídico y en la medida en que la legislación lo admita, nuestra responsabilidad por la exactitud de estos datos se limitará en todo caso al valor de la mercancía suministrada según la factura sin IVA. En especial, en la medida en que la legislación lo admita, no aceptamos en ningún caso responsabilidad alguna por lucro cesante, daños indirectos, daños consecuenciales o reclamaciones de terceros contra el comprador. Sólo admitiremos derechos a indemnización derivados de causas atribuibles a nosotros (en el momento de la celebración del contrato, violación del contrato, actos ilícitos, etc.) en caso de dolo o negligencia grave. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 11.11

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com.

Con la amable colaboración de



La empresa VITA Zahnfabrik está certificada según la Directiva de productos sanitarios y los siguientes productos llevan el marcado CE 0124:

VITABLOCS® TriLux forte

VITA In-Ceram® YZ

VITASIL®

inLab® e inEos® son marcas registradas de la empresa
Sirona Dental Systems GmbH, Bensheim, Alemania

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