

VITA Rapid Layer Technology

Mode d'emploi



Prise de teinte VITA

Communication de la teinte VITA

Reproduction de la teinte VITA

Contrôle de la teinte VITA

Édition 11.11

VITA shade, VITA made.

VITA

Description	3
Avantages	4
Indications et contre-indications	5
Conditions à remplir pour la mise en œuvre	6
Concept de bloc et concept chromatique	7
Directives pour la préparation et les épaisseurs de couche de céramique	8
Construction	9
Ajustage et retouches	12
Caractérisations chromatiques / personnalisation	13
Assemblage par collage	14
Élimination du surplus et polissage	17
Scellement clinique	18
Assortiment et accessoires	19
Bibliographie	22
Consignes de sécurité	23



Unité Sirona CEREC AC



Unité Sirona inLab MC XL

Pour des informations sur le système CEREC et inLab, veuillez contacter:

Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31 · D-64625 Bensheim

E-mail: contact@sirona.de
www.sirona.com

sirona

La VITA Rapid Layer Technology et ses avantages

La VITA Rapid Layer Technology permet de fabriquer d'une façon extrêmement rationnelle et simple des couronnes et bridges en céramo-céramique en combinant intelligemment le logiciel innovant Sirona inLab 3D \geq V 3.80 et les célèbres céramiques VITA, éprouvées cliniquement des millions de fois.

3 étapes de fabrication

1^{re} étape

Avec le système Sirona inLab MC XL, le inEos et le inEos Blue Scanner ou la caméra CEREC 3 ou CEREC AC, il est possible de fabriquer un bridge ou une couronne 100 % anatomique après une numérisation et à l'aide du procédé bio-générique breveté. Le logiciel décompose automatiquement ces restaurations en céramo-céramique pour créer une infrastructure correspondante avec une épaisseur de matériau parfaitement calculée, dans des dimensions anatomiques et homothétiques, sans contre dépouilles, ainsi qu'une structure cosmétique aussi dotée d'une épaisseur de couche minimale parfaitement définie. Ensuite, à partir de lingotins en zircone VITA In-Ceram YZ on usine l'infrastructure (la structure primaire) que l'on fritte ensuite dans le four de frittage à haute température VITA Zyrcomat.

2^e étape

À partir des blocs VITABLOCKS TriLuxe forte fabriqués dans la célèbre céramique feldspathique à structure fine, esthétique et sans risque pour les antagonistes, on usine la structure cosmétique morphologique (structure secondaire).
Résultat : deux structures qui s'adaptent l'une à l'autre et que l'on va pouvoir assembler.

3^e étape

Cette dernière étape consiste à coller définitivement la structure cosmétique en céramique silicatée à l'infrastructure en céramique d'oxydes à l'aide d'un composite de scellement classique. Les couronnes et bridges ainsi conçus sont très solides et esthétiques. Aussi bien sur le plan morphologique que fonctionnel, les prothèses s'intègrent d'une manière irréprochable dans la denture résiduelle.



Avantages

- Utilisation du mode biogénérique pour concevoir les surfaces occlusales des couronnes et bridges. Le procédé biogénérique est supérieur à celui de la maquette en cire en termes de vitesse et de précision morphologique car il permet de reconstruire même des surfaces occlusales totalement détruites.
- Meilleure intégration au sein de la substance dentaire résiduelle ou dans la denture résiduelle.
- Prise en compte au départ de la biomécanique et de la fonction du patient. De ce fait l'occlusion et l'articulation sont en harmonie ce qui supprime la longue étape d'ajustage au fauteuil au moment de la pose.
- Utilisation de célèbres céramiques, éprouvées cliniquement des millions de fois, aussi bien pour l'infrastructure que pour la structure cosmétique.
- Grande fiabilité clinique des restaurations grâce à l'utilisation de lingotins homogènes, sans défauts, fabriqués industriellement.
- Assemblage très simple, jointif et sans porosité de la structure cosmétique à l'infrastructure, sans recours à un appareil comme par ex. un four de cuisson.
- Absence de tension entre l'infrastructure en zircone et la structure cosmétique, le composite faisant tampon. Aucune inhomogénéité thermique nocive au sein de la restauration susceptible de provoquer des fractures en écailles.
- Respect systématique par le logiciel des épaisseurs minimales de couche de céramique aussi bien pour l'infrastructure que la structure cosmétique.
- Mise en œuvre extrêmement efficace de la technologie CFAO également pour la partie cosmétique. Le système inLab est donc encore mieux rentabilisé.
- Le travail de la machine se substitue au travail manuel. Réduction notable des coûts de production pour chaque unité fabriquée.

Indications générales

La VITA Rapid Layer Technology permet de fabriquer des couronnes très esthétiques en secteur antérieur et postérieur ainsi que des bridges en secteur postérieur.

Indications cabinet dentaire

Des couronnes unitaires jusqu'aux bridges à 4 éléments (limitation fixée par la zone pouvant être numérisée et la taille des blocs).

Indications laboratoire dentaire

Des couronnes unitaires jusqu'aux bridges à 4 éléments (limitation fixée par la taille des blocs).

Vue d'ensemble des indications

VITA Rapid Layer Technology			
	Couronne antérieure	Couronne postérieure	Bridge postérieur
			
Dentiste	●	●	●
Prothésiste	●	●	●

● Conseillé

Contre-indications

Générales

- Hygiène bucco-dentaire insuffisante.
- Préparation insuffisante.
- Substance dentaire dure insuffisante.
- Espace insuffisant.

Hyperfonction

- Pour les patients ayant une fonction masticatoire excessive, notamment les patients grinçant et serrant les dents, les restaurations avec des surfaces occlusales conçues dans la céramique feldspathique à structure fine VITABLOCS sont contre-indiquées.

⚠ Observation importante :

pour des raisons liées à la résistance, les VITABLOCS destinés à la fabrication de structures cosmétiques pour des bridges ne doivent en aucun cas être utilisés pour fabriquer des bridges dépourvus d'une infrastructure en zircone.

Conditions à remplir pour la mise en œuvre de la VITA Rapid Layer Technology

Matériel

Les structures cosmétiques conçues dans les VITABLOCS pour la **VITA Rapid Layer Technology** peuvent être usinées uniquement avec les **unités de fraisage** inLab et CEREC **MC XL**.

Pour le frittage des infrastructures en zircone, un four de frittage à haute température, comme par ex. VITA Zyrcomat, est indispensable.

⚠ Observation importante :

en l'absence d'un four de frittage au cabinet ou au laboratoire, l'infrastructure en zircone peut être commandée au centre d'usinage Sirona infiniDent.

Logiciel

- Logiciel Sirona inLab 3D ≥ V3.80

Instruments de fraisage

Instruments de fraisage nécessaires		
Infrastructure	À gauche	À droite
VITA In-Ceram YZ	 Step Bur 20 REF 6259597	 Cylinder Pointed Bur 20 REF 6259589
Structure cosmétique VITABLOCS TriLuxe forte	 Step Bur 12 REF 6260025	 Cylinder Pointed Bur 12S REF 6240159
	 Step Bur 12S REF 6240167	
Ajout Dentatec	75 ml à chaque remplissage du réservoir	

REF = N° art. Sirona

Matériau	Infrastructure avec VITA In-Ceram YZ Céramique d'oxydes Hautes Performances	Structure cosmétique en VITABLOCS Céramique feldspathique à structure fine																																		
	<p>VITA In-Ceram YZ-40/19</p> 	<p>VITABLOCS TriLuxe forte TF-40/19 (polychrome)</p>  <p>VITABLOCS Mark II I-40/19 (monochrome)</p> 																																		
Désignation et tailles des lingotins (en mm)	<p>Bridge :</p> <table border="0"> <tr><td>YZ-40/15</td><td>(14 x 15 x 40)</td></tr> <tr><td>YZ-40/19</td><td>(15,5 x 19 x 39)</td></tr> <tr><td>YZ-55</td><td>(15,5 x 19 x 55)</td></tr> <tr><td>YZ-65/25</td><td>(22 x 25 x 65)</td></tr> <tr><td>YZ-65/40</td><td>(22 x 40 x 65)</td></tr> <tr><td>YZ-65/40s</td><td>(17 x 40 x 65)*</td></tr> <tr><td>YZ-85/40</td><td>(22 x 40 x 85)</td></tr> </table> <p>Couronne :</p> <table border="0"> <tr><td>YZ-14</td><td>(13 x 13 x 14)</td></tr> <tr><td>YZ-20/15</td><td>(14 x 15 x 20)</td></tr> <tr><td>YZ-20/19</td><td>(15,5 x 19 x 20)</td></tr> </table>	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)	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>Bridge :</p> <table border="0"> <tr><td>TF-40/19</td><td>(15,5 x 19 x 39)</td></tr> <tr><td>I-40/19</td><td>(15,5 x 19 x 39)</td></tr> </table> <p>Couronne :</p> <table border="0"> <tr><td>TF-12</td><td>(10 x 12 x 15)</td></tr> <tr><td>TF-14</td><td>(12 x 14 x 15)</td></tr> <tr><td>TF-14/14</td><td>(14 x 14 x 18)</td></tr> <tr><td>I-12</td><td>(10 x 12 x 15)</td></tr> <tr><td>I-14</td><td>(12 x 14 x 18)</td></tr> </table>	TF-40/19	(15,5 x 19 x 39)	I-40/19	(15,5 x 19 x 39)	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)
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)																																			
YZ-14	(13 x 13 x 14)																																			
YZ-20/15	(14 x 15 x 20)																																			
YZ-20/19	(15,5 x 19 x 20)																																			
TF-40/19	(15,5 x 19 x 39)																																			
I-40/19	(15,5 x 19 x 39)																																			
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)																																			
Teintes de lingotin disponibles	<p>– non teinté</p> <p>– pré teinté, LL1p</p>	<p>TriLuxe forte : 1M2C, 2M2C, 3M2C A1C*, A2C*, A3C*</p> <p>Mark II : 1M1C, 1M2C, 2M2C, 3M2C A1C*, A2C*, A3C*</p>																																		
Caractérisations chromatiques	YZ COLORING LIQUIDS	VITA AKZENT VITA SHADING PASTE																																		
Personnalisation chromatique	–	VITA VM 9																																		

* Uniquement pour les blocs de couronnes



Sélection des blocs / Coloration de l'infrastructure

Influence de la teinte de l'infrastructure sur les bridges conçus avec la VITA Rapid Layer Technology.

Les bridges ci-contre illustrés ont tous été usinés dans un bloc cosmétique de teinte 2M2C.

De gauche à droite :
infrastructure VITA In-Ceram YZ, teintée avec les différents COLORING LIQUID et non teintée.

Directives pour la préparation

- Les directives pour la préparation sont celles applicables aux restaurations en céramo-céramique. Veuillez consulter à ce sujet la brochure « Aspects cliniques en céramo-céramique » n° 1696.

Épaisseurs de couche de céramique

- Afin de pérenniser la réussite clinique des restaurations conçues avec la VITA Rapid Layer Technology, il faut respecter les épaisseurs de couche minimales pour l'infrastructure et la structure cosmétique.

Construction étape par étape

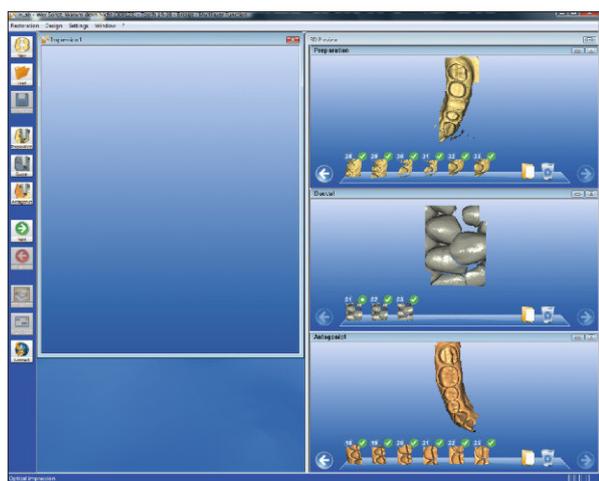
- Construction de la restauration avec le logiciel inLab 3D ≥ V3.80.

Réglages conseillés des paramètres

Spacer

Infrastructure sur la préparation : aucune modification par rapport à une infrastructure classique

Infrastructure - structure cosmétique : + 60 µm

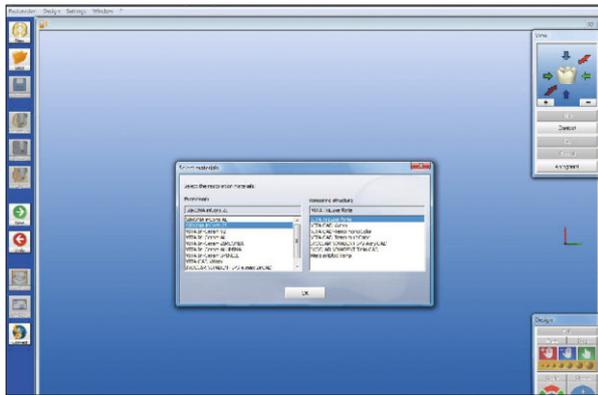


Choix du type de restauration

Dans le dialogue Nouveau, choisir par ex. « Bridge » comme type de restauration et « Multilayer » comme procédé de construction afin de générer une proposition 100 % anatomique qui sera élaborée à partir des dents adjacentes à l'aide du procédé biogénérique breveté.

Empreinte optique de la préparation

Prise d'empreinte optique habituelle de la préparation, éventuellement de l'antagoniste, et d'autres éléments en fonction de la technique choisie pour l'enregistrement de l'occlusion.



Sélection des matériaux

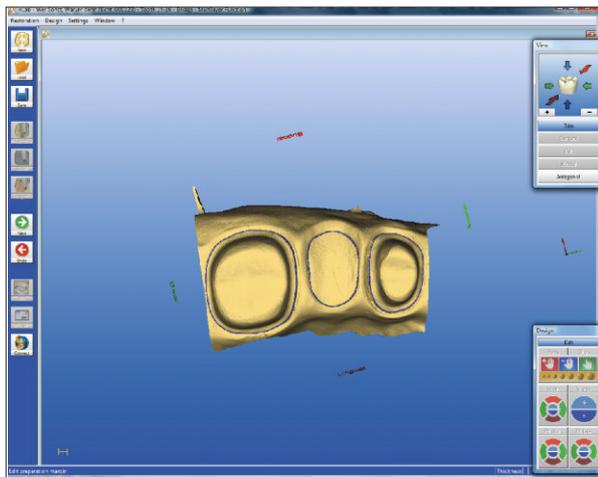
Après le calcul du modèle, choisir VITA In-Ceram YZ dans le dialogue Sélection du matériau d'infrastructure ou TriLux forte TF 40/19 ou Mark II I-40/19 pour la structure cosmétique.

Contrôle des épaisseurs de matériau

Les mesures d'épaisseur permettent de contrôler toutes les épaisseurs de matériau de la réduction. En utilisant l'outil « Cut », on affiche la vue en coupe dans la barre d'état. On peut ainsi contrôler l'épaisseur des connecteurs.

Taille du modèle

Tailler le modèle et éventuellement l'antagoniste.



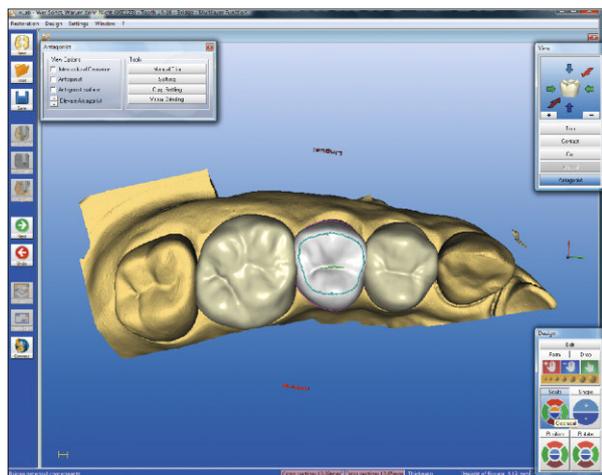
Tracé de la ligne de préparation et du bord de la préparation

👉 Observation :

Avec la VITA Rapid Layer Technology, le bord de la préparation doit par principe être plus important que d'habitude, par ex. pour un bridge 100 % anatomique en VITA CAD Temp.

Ajustage de l'angle d'ouverture lingual

Avec le paramètre « Angle d'ouverture lingual », vous pouvez ajuster l'élément intermédiaire sur la face linguale afin d'assurer un accès pour le nettoyage. Ce paramètre doit être réglé avant que la première proposition ne soit élaborée.



Réglage de l'axe d'insertion

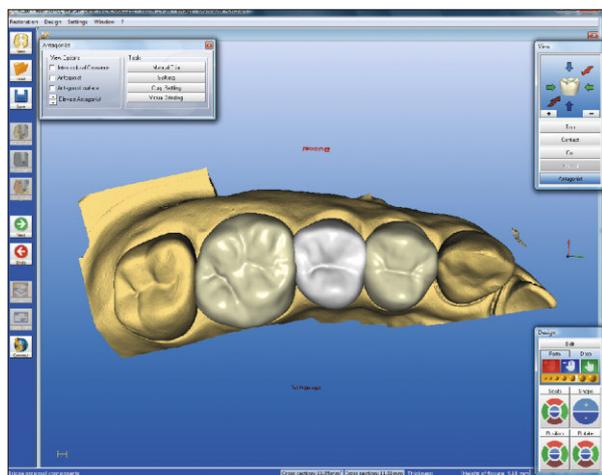
Après avoir réglé l'axe d'insertion, la première proposition est élaborée. Il est possible de modifier cette proposition à l'aide des outils habituels.

👉 Observation :

pour les bridges, il est impératif de veiller à ce que la section des connecteurs soit suffisamment importante !

La barre d'état affiche la section des connecteurs en rapport avec la dent activée à l'écran.

Si l'on a choisi une section de connecteur trop faible, le champ correspondant se colore en rouge dans la barre d'état, dans le bord inférieur de l'image. Pour un contrôle précis des connecteurs dans la fenêtre de visualisation, sélectionner le bouton « Contact ».



Épaisseurs de couche de la céramique et sections des connecteurs

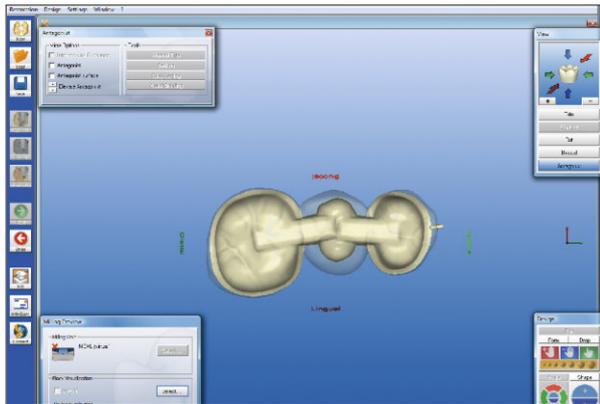
Veillez respecter les épaisseurs de couche de céramique minimales et les sections minimales pour les connecteurs figurant dans le logiciel en mm ou mm² :

Épaisseurs de céramique mini		Couronne	Bridge postérieur	
Infrastructure VITA In-Ceram YZ	occlusal	0,7	0,7	
	circulaire	0,5	0,5	
Structure cosmétique VITABLOCS	fond de sillon	1,0	1,0	
	circulaire	1,0	1,0	
Sections des connecteurs mini	-		1 élément intermédiaire	2 éléments intermédiaires
			9	12

Dès que l'on passe en mode Aperçu avant usinage, la restauration est graphiquement décomposée en une infrastructure avec par-dessus la structure cosmétique, en tenant compte des épaisseurs de couche et des sections de connecteurs minimales.

👉 Observation :

la proposition d'infrastructure élaborée par le logiciel doit ne plus être éditée afin de garantir un ajustage irréprochable avec la structure cosmétique.



Aperçu avant usinage avec infrastructure sans contre dépouilles et structure cosmétique schématiquement illustrée.

Usinage de l'infrastructure

Pour lancer le processus d'usinage de l'infrastructure, cliquer sur l'icône « Usinage ».

Usinage de la structure cosmétique

Dans l'aperçu avant usinage au menu « Construction », choisir la rubrique « Usinage structure cosmétique ».

Le logiciel inLab 3D s'ouvre alors une nouvelle fois et charge la structure cosmétique dans l'aperçu avant usinage.



Infrastructure et structure cosmétique usinées avant retrait des tenons.



Le tenon doit être prudemment sectionné avec une fraise diamantée. Il faut veiller à préserver l'épaulement cervical, à ne pas retirer trop de matériau pour que la partie cosmétique ne soit pas en porte-à-faux.

Conseil :

avec un compas d'épaisseur, mesurer l'épaisseur de paroi des zones adjacentes et fraiser l'épaisseur sous le tenon en conséquence.

Seul un contact cervical doit exister entre la structure cosmétique et l'infrastructure.

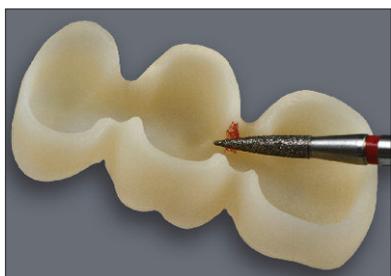


Frittage de l'infrastructure en zircone

Veillez fritter l'infrastructure en VITA In-Ceram YZ conformément au mode d'emploi n° 1128.

Coloration des infrastructures avec VITA In-Ceram YZ COLORING LIQUID

En particulier au niveau de l'épaulement de l'infrastructure, il est conseillé dans de nombreux cas de colorer cet épaulement afin de créer une transition harmonieuse entre la teinte de l'infrastructure et celle de la structure cosmétique.



Ajustage et retouches de l'infrastructure

- Ajuster prudemment la structure cosmétique sur l'infrastructure à l'aide de rouge à lèvres, d'une pâte témoin ou d'un spray d'occlusion (par ex. Occluspray, Sté. Hager & Werken) en exerçant une faible pression.
- Vérifier que l'assise soit irréprochable
- Utiliser éventuellement un silicone fluide (par ex. Fit Checker, Sté GC) pour contrôler l'ajustage.
- Pour retoucher les contours, utiliser uniquement des fraises diamantées à grain fin (40 µm)
- Avec la VITA Rapid Layer Technology, la morphologie de la structure cosmétique est produite en mode biogénérique. De ce fait, les retouches manuelles au niveau occlusal sont généralement très limitées.
- En cas de retouches manuelles, respecter les consignes suivantes :
 - ne jamais utiliser d'instruments en carbure de tungstène mais toujours des instruments diamantés afin de ne pas endommager la céramique.
 - Le mieux est de travailler à l'état humide avec une turbine de laboratoire.
- Structure cosmétique après retouches manuelles.



⚠ Observation importante :

en cas de formation de poussière, il faut porter un masque de protection ou travailler à l'état humide lors du meulage de céramique frittée. Il faut également travailler derrière une vitre de sécurité et sous aspiration.



Contrôle de la teinte

Pour contrôler le résultat esthétique (essai du biscuit) avant le collage des deux structures, il est conseillé de monter la structure cosmétique à l'aide de pâte d'essai (VITA OXY PREVENT) sur l'infrastructure. On peut aussi le faire in situ. Il est ensuite possible de corriger éventuellement le résultat esthétique.



Caractérisations chromatiques / personnalisation

⚠ Observation importante :

la structure cosmétique étant assemblée à l'infrastructure à l'aide de composite, d'éventuelles caractérisations chromatiques (technique de maquillage) ou une éventuelle personnalisation (technique de stratification) de la structure cosmétique doivent obligatoirement être effectuées avant le collage à l'infrastructure ! Il est conseillé d'appliquer une fiche couche de glaçure sur la base de l'infrastructure avant le collage.



Effectuer les caractérisations de surface (technique de maquillage) avec les colorants VITA AKZENT ou VITA SHADING PASTE.

En cas de besoin, on peut aussi personnaliser la restauration avec VITA VM 9 (technique de stratification).

Veillez consulter le mode d'emploi VITABLOCS for CEREC/inLab n°1455.

Conseil

Pour obtenir une transition chromatique harmonieuse au niveau du collet, entre la structure cosmétique et l'infrastructure, monter la structure cosmétique sur l'infrastructure puis maquiller la structure cosmétique et en même temps le bord cervical de l'infrastructure.

⚠ Observation importante :

retirer à nouveau la structure cosmétique avant la cuisson et la cuire séparément de l'infrastructure.

Vue d'ensemble des programmes de cuisson conseillés pour les caractérisations (technique de maquillage)

Programmes de cuisson	Prés. °C	→ mn	↗ mn	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→ mn	VIDE mn
Cuisson de fixation des colorants avec SHADING PASTE / AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
Cuisson de glaçage SHADING PASTE / SHADING PASTE Glaze / AKZENT / AKZENT Glaze / AKZENT Glaze Spray / AKZENT finishing agent	500	4.00	5.37	80	950	1.00	–

Vue d'ensemble des programmes de cuisson conseillés pour la personnalisation (technique de stratification)

Programmes de cuisson	Prés. °C	 mn	 mn	 °C/mn	Temp. env. °C	 mn	VIDE mn
Cuisson de fixation des colorants avec SHADING PASTE / VITA AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
1 ^e cuisson de personnalisation VM 9	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
2 ^e cuisson de personnalisation VM 9	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
Cuisson de glaçage SHADING PASTE / SHADING PASTE Glaze / AKZENT / AKZENT Glaze / AKZENT Glaze Spray / AKZENT finishing agent	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
Cuisson de glaçage poudre GLAZE LT	500	4.00	3.30	80	780	1.00	–
Cuisson de glaçage pâte GLAZE LT	500	6.00	3.30	80	780	1.00	–
Cuisson de correction avec VM 9 COR	500	4.00	4.40	60	780	1.00	4.40

Assemblage par collage de la structure cosmétique et de l'infrastructure

⚠ Observations importantes :

L'assemblage de l'infrastructure et de la structure cosmétique doit se faire hors de la bouche, c'est-à-dire avant la pose de la restauration in situ.

Porter des lunettes de protection/masque facial, des gants de protection en travaillant.

Veillez respecter les consignes de mise en œuvre du fabricant du composite de scellement.

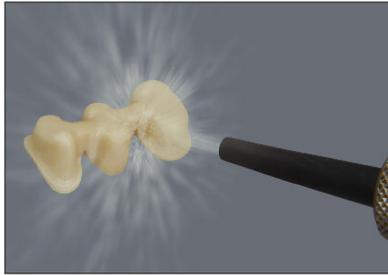


Composites conseillés

Assemblage par collage	Composite modifié au phosphate	Composite autoadhésif
Nom du produit	PANAVIA 21 PANAVIA F 2.0	RelyX Unicem 2 Clicker
Teinte	TC	Translucide ou A2 Universal
Polymérisation	– Autopolymérisation (Anaérobie) – Polymérisation dual (Anaérobie)	– Autopolymérisation – Polymérisation dual

PANAVIA® est une marque déposée de la société KURARAY Medical Inc., Japon

RelyX® Unicem 2 Clicker® est une marque déposée de la société 3M ESPE Dental AG, D-Seefeld



Procédure step par step

Conditionnement infrastructure en zircone

Sabler la surface externe à l' Al_2O_3 , max. 50 μm et une pression de sablage de 2,5 bar maximum.

Conditionnement / structure cosmétique

Nettoyage

Nettoyer soigneusement, dégraisser éventuellement à l'alcool et sécher à l'air exempt d'huile.



Mordançage avec un gel d'acide fluorhydrique

Appliquer sur l'intrados VITA CERAMICS ETCH (Gel d'acide fluorhydrique à 5 %) à l'aide d'un pinceau à usage unique.
Durée du mordançage : 60 sec.

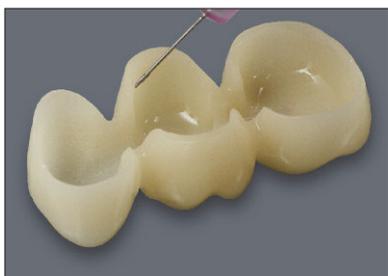
Elimination du gel d'acide fluorhydrique

Eliminer totalement le reste d'acide en vaporisant pendant 60 sec. ou en nettoyant aux ultrasons.

Sécher ensuite 20 sec.

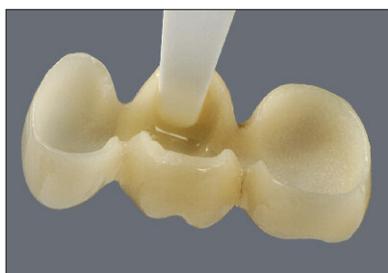
Ne pas brosser, risque de contamination !

Après séchage, la surface mordançée a un aspect blanchâtre opaque.



Silanisation

Appliquer un silane (par ex. VITASIL) sur la surface mordançée.
Laisser évaporer totalement.



Application du composite

Appliquer une fine couche de composite dans l'intrados de la structure cosmétique à l'aide d'une spatule ou d'une micro brosse.



Insérer ensuite l'infrastructure en zircone dans la structure cosmétique en exerçant une pression douce et régulière.

⚠ Observation importante :

travailler en créant un surplus. Le composite doit déborder tout autour de l'épaule et de la base entre l'infrastructure et la structure cosmétique afin d'obtenir une liaison homogène, sans bulle et jointive entre l'infrastructure et la structure cosmétique. C'est important pour une résistance durable de la restauration.



Élimination du surplus

Éliminer le gros du surplus avec une sonde, un pinceau à usage unique ou une boulette de mousse avant durcissement. Ne pas laisser de surplus afin d'éviter, après le durcissement et les retouches, des manques à la surface du composite liés à la couche d'inhibition due à l'oxygène.

Autre procédé avec RelyX Unicem 2 : recouvrir le composite de gel de glycérine ce qui évite la formation en surface d'une couche d'inhibition due à l'oxygène.

VITA recommande la procédure suivante :

	PANAVIA 21	PANAVIA F 2.0	RelyX Unicem 2 Clicker
Type de durcissement	Autopolymérisation en anaérobie Application obligatoire d'Oxyguard II	Polymérisation dual en anaérobie Sans photopolymérisation, l'application d'Oxyguard II est obligatoire	Autopolymérisation Application recommandée de glycérine en gel
Mélange (à 25°C)	20 - 30 sec.	20 - 30 sec.	20 sec.
Plage de manipulation (à 25°C)	max. 4 mn	max. 3 mn	2 mn ¹⁾
Polymérisation	> 10 mn (sans ED Primer)	> 10 mn (sans ED Primer II)	Début de la polymérisation: 2 mn après début du mélange Polymérisation: > 10 mn ¹⁾

¹⁾ La plage de manipulation et les temps de prise dépendent de la température ambiante et de la température en bouche. Les temps indiqués se réfèrent à la pratique. Comme pour tout ciment composite, la prise de RelyX Unicem 2 est considérablement ralentie à température ambiante. La plage de manipulation est sensiblement réduite en cas d'application sous un scyalitique.

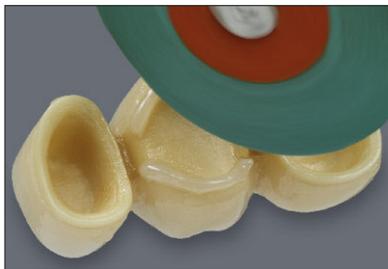
Important !

Veiller à bien presser ensemble les deux structures pendant la polymérisation!

Conseil : pendant le cycle de polymérisation, la restauration peut être maintenue avec une pince à linge.



- Éliminer soigneusement le surplus de composite au niveau des épaulements et de la base à l'aide de pointes fines diamantées (max. 40 μm) et de polissoirs en caoutchouc diamantés. Veiller à ce que les zones de transition soient lisses afin de prévenir toute irritation gingivale ultérieure.
- Pour le pré-polissage utiliser des pointes fines diamantées (8 μm)
- Pour le polissage final, utiliser des brosettes à polir et de la pâte à polir diamantée (par ex. pâte à polir diamantée VITA Karat).



- Cette base n'étant pas recouverte par la structure cosmétique, il est cliniquement très important d'effectuer un polissage haute brillance de la base en zircone de l'élément intermédiaire à moins qu'une couche de glaçure n'ait déjà été appliquée avant le collage !



Bridge 15-17 terminé et caractérisé,
conçu avec la VITA Rapid Layer Technology.

Scellement clinique de la restauration

Pour sceller les restaurations conçues avec la VITA Rapid Layer Technology, les matériaux de scellement suivants sont conseillés :

Type de scellement	Conventionnel	Par collage*	
Matériaux	Ciments verre ionomère	Composites modifiés au phosphate	Composite autoadhésif
Exemples de produits	Ketac Cem (3M ESPE) Fuji I (GC)	PANAVIA 21 PANAVIA F 2.0 (Kuraray)	RelyX Unicem 2 Clicker RelyX Unicem 2 Automix (3M ESPE)
Teintes conseillées pour le matériau de scellement	Teinte standard	TC	Translucide ou A2 universal

* Conseillé pour des moignons d'une longueur < 4 mm

Avant scellement par collage, nous conseillons de sabler les surfaces à coller avec Al₂O₃, max. 50 µm et à une pression < 2,5 bar.

Observation :

veuillez respecter les consignes de mise en œuvre du fabricant du produit utilisé.

PANAVIA® est une marque déposée de la société KURARAY CO., LTD., Japon
RelyX® Unicem Clicker® et Ketac® Cem sont des marques déposées de la société 3M ESPE Dental AG, D- Seefeld

Observation importante :

*après assemblage par collage, la restauration ne doit plus être cuite (par ex. cuisson de glaçage).
Si la restauration doit être meulée en bouche, il faudra ensuite de nouveau la polir soigneusement.*



VITABLOCS TriLuxe forte

pour la fabrication de structures cosmétiques jusqu'à 4 éléments avec la VITA Rapid Layer Technology

Dimensions: 15,5 x 19 x 39 mm

Désignation: TF-40/19

Boîte de 2 pièces

N° art. EC4**1M2**TF40192

EC4**2M2**TF40192

EC4**3M2**TF40192



VITABLOCS Mark II

Pour la fabrication de structures cosmétiques jusqu'à 4 éléments avec la VITA Rapid Layer Technology

Dimensions: 15,5 x 19 x 39 mm

Désignation: I-40/19

Boîte de 2 pièces

N° art. EC4**1M1**CI40192

EC4**1M2**CI40192

EC4**2M2**CI40192

EC4**3M2**CI40192



VITA CERAMICS ETCH

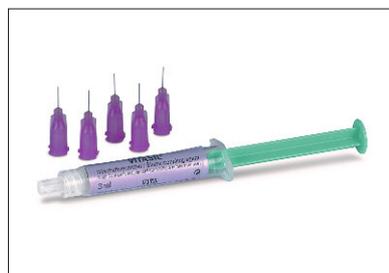
(A utiliser uniquement hors de la bouche!)

Gel d'acide fluorhydrique, 5 % pour le mordantage de la céramique silicatée, teinte rouge.

Seringue de 3 ml ou flacon de 6 ml.

N° art. FCE3 (Seringue)

N° art. FCE6 (Flacon)



VITASIL

Adhésif silane mono composant, seringue de 3 ml

N° art. FVS3



VITA OXY-PREVENT

Gel de glycérine de teinte neutre pour prévenir la couche d'inhibition due à l'oxygène.

Egalement idéal en pâte d'essai.

Seringue de 3 ml

N° art. FOP3



VITA SHADING PASTE 3D-MASTER KIT

Coffret de 9 colorants en pâte prêts à l'emploi, à grain fin pour les caractérisations chromatiques des restaurations en VITABLOCS, en particulier au cabinet dentaire.

N° art. ESPSET3D



VITA AKZENT® Set

Coffret de 20 colorants pour céramique, sous forme de poudre pour les caractérisations de surface des restaurations en VITABLOCS.

Les colorants ont une bonne tenue, sont chromatiquement stables et miscibles entre eux.

N° art. BATSETV1



Pâte à polir diamantée VITA Karat

Coffret de 5 g de pâte à polir diamantée, de 20 disques feutre diamantés, Ø 12 mm avec 1 mandrin, nickelé.

N° art. B068



Composites conseillés pour l'assemblage par collage de l'infrastructure et de la structure cosmétique

- PANAVIA 21 (Sté Kuraray)



- PANAVIA F2.0 (Sté Kuraray)



- RelyX Unicem 2 Clicker (Sté 3M ESPE)



- RelyX Unicem 2 Automix (Sté 3M ESPE)

Bibliographie

Baltzer, A. : CAD/CAM gefertigte Verblendschicht ; Digital Dental News (2011) ; 5:58-63

Interview : VITABLOCS TriLuxe forte for Rapid Layer Technology – CAD/CAM-Verblendung von Brückengerüsten ; Dental Labor (2010) ; 10:1256-1260

Interview : Digitale Fertigung vollanatomischer Brücken ; Quintessenz Zahntech (2011) ; 37(1):125-126

Interview : Ein Konzept aus Klassik und Moderne ; Quintessenz Zahntech (2010) ; 36(10):1407-1409

Richter, J. : Hochwertige Vollkeramik-Versorgung effizient gefertigt - 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. US Edition (2011) ; No° 94,15-20

Tholey, M. : Kombination aus Altbewährtem und Innovativem ; Dentalzeitung (2011) ; 5:54-56

VITA Broschüre Nr. 1766, Konzept und Dokumentation – VITA Rapid Layer Technology for CEREC/inLab MC XL (12.2010)

Werling, G. : Verblendung oxidkeramischer Brückengerüste mittels VITA Rapid Layer Technology ; Digital Dental News (2011) 5. Jg. ; 6:12-22

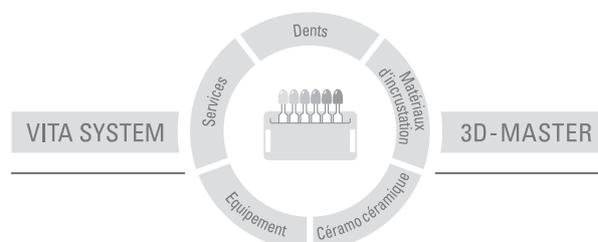
Wiedhahn, K. : Die abdruckfreie CEREC Multilayer Brücke mit dem VITA Rapid Layer Verfahren ; VITA BlocTalk Newsletter (Online-Publikation) Juli 2011

Consignes de sécurité

Le produit suivant est soumis à un marquage obligatoire :		
<p>VITA CERAMICS ETCH (gel de mordantage de la céramique à base d'acide fluorhydrique)</p>	<p>Corrosif / toxique Toxique en cas d'inhalation, ingestion et contact cutané. Provoque de graves brûlures. Conserver les récipients bien fermés dans un local bien ventilé. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et soigneusement à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact avec la peau, laver immédiatement à grande eau. En cas de malaise ou d'accident, appeler immédiatement un médecin (si possible lui montrer ces consignes). Tenir à distance des lieux d'habitation. Cette substance et son récipient doivent être éliminés en tant que déchets dangereux.</p>	 
<p>Vêtement de sécurité</p>	<p>Porter, des lunettes/masque facial des gants et une blouse en travaillant.</p>	  

Pour de plus amples informations, consultez la fiche de données de sécurité !

Le système inédit VITA SYSTEM 3D-MASTER permet de définir d'une manière systématique toutes les teintes de dent naturelles et de les reproduire intégralement.



N.B. : Nos produits doivent être mis en oeuvre conformément aux modes d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en oeuvre incorrecte. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en oeuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés. De plus, notre responsabilité quant à l'exactitude de ces données, indépendamment des dispositions légales, et dans la mesure où la loi l'autorise, se limite en tous cas à la valeur de la marchandise livrée selon facture hors taxes. Dans la mesure où la loi l'autorise, notre responsabilité ne peut, en aucun cas, être engagée pour les pertes de bénéfices, pour les dommages directs ou indirects, pour les recours de tiers contre l'acheteur. Toute demande de dommages et intérêts pour faute commise (Faute lors de l'établissement du contrat, entorse au contrat, négociations illicites etc.) n'est possible qu'en cas de préméditation ou de négligence caractérisée. Le VITA Modulbox n'est pas une composante obligatoire du produit.

Date d'édition du mode d'emploi : 11.11

Cette nouvelle édition du mode d'emploi rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site www.vita-zahnfabrik.com

Avec l'aimable collaboration de 

VITA Zahnfabrik est certifié selon la directive sur les dispositifs médicaux et les produits suivants portent le marquage  0124 :

VITABLOCS® TriLux forte

VITA In-Ceram® YZ

VITASIL®

inLab® et inEos® sont des marques déposées de la société
Sirona Dental Systems GmbH, Bensheim, Germany

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